



FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

**ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE
ADMINISTRACIÓN**

TESIS

**METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR
LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA
CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018**

**PARA OPTAR TÍTULO PROFESIONAL DE
LICENCIADO EN ADMINISTRACIÓN**

Autor (es):

Bach. Llontop Rufasto Nayra Oriana

Asesor (a):

Mg. Heredia Llatas Flor Delicia

**Línea de Investigación:
Gestión y Competitividad**

Pimentel – Perú

2019



FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

**ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE
ADMINISTRACIÓN**

TESIS
**METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR
LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA
CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018**

Autor (es):

Bach. Llontop Rufasto Nayra Oriana

Asesor (a):

Mg. Heredia Llatas Flor Delicia

**Línea de Investigación:
Gestión y Competitividad**

**Pimentel – Perú
2019**



FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES

**ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE
ADMINISTRACIÓN**

TESIS:

**METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA
EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES
JUANITEX - ATUSPARIAS 2018**

**PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE
LICENCIADO EN ADMINISTRACIÓN**

Autor (a):

Bach. Llontop Rufasto Nayra Oriana

**Pimentel – Perú
2019**

TESIS

METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018

Asesor (a):

Mg. Heredia Llatas Flor Delicia

Nombre Completo

Firma

Presidente (a):

Dr. Córdova Chirinos José William

Nombre completo

Firma

Secretario (a):

Mg. Rodríguez Kong José Arturo

Nombre Completo

Firma

Vocal (a):

Mg. Reyes Reyes Carla Angélica

Nombre Completo

Firma

DEDICATORIA

De mi especial consideración mi tesis va dirigida a mis padres, hermano y mi abuelita, quienes me inculcaron valores, perseverancia y disciplina para alcanzar todo lo que se anhela tener en la vida como es la salud, amor, familia y llegar a ser una profesional; estar agradecida con Dios por las cosas buenas y malas que me han enseñado a ser mejor persona día a día.

AGRADECIMIENTO

Doy gracias a todos mis familiares que estuvieron presentes en el transcurso de mi formación académica apoyándome moralmente y por ofrecerme su tiempo, amor y consejos que me han sido de gran ayuda para conocer la vida y lo que ella implica; a la vez agradecer a la Mg. Flor Delicia Heredia Llatas por guiarme en la elaboración de mi tesis, por la consideración y el cariño mutuo y ser una docente ejemplar.

La Autora

RESUMEN

El tema indagado en la presente tesis tiene como razón de ser, proponer a los gerentes de las empresas emplear un nuevo método que contribuya a contrarrestar las deficiencias que tienen en sus diferentes áreas, teniendo como beneficios disminuir el despilfarro, garantizar la rentabilidad y eficiencia y por último acrecentar la productividad. Por consiguiente, mi informe de investigación tiene como objetivo general Proponer la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. Se procedió al punto de vista metodológico de la investigación, siendo esta descriptiva puesto que se describió los fenómenos que se presentan en un momento y tiempo determinado. Además, el diseño de la investigación fue no experimental cuantitativa ya que no se manipulan las variables de estudio y se observan en su ambiente natural tal y como se den. En efecto el instrumento utilizado fue la encuesta en base a la Escala de Likert, teniendo como resultado que el 76.7% es muy malo evidenciando que la empresa no aplica la metodología de las 5S; en relación a la eficiencia operativa se determinó que un 36.7% es malo considerando que esto se debe a una serie de procesos que no vienen realizando de la forma más adecuada. Todo esto confirma que si se aplica la metodología de las 5S se incrementara la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex. Para finalizar se concluye se elaborar el diseño de una plantilla de categorización para los útiles de trabajo, un diagrama que permita optimizar los recursos de la empresa y la redistribución de los insumos y materiales según frecuencia de uso, todo ello basado en la Metodología de las 5S.

Palabras claves: Metodología, Optimización, Calidad, Señalizaciones y Eficiencia.

ABSTRAC

The theme investigated in this thesis has as a reason to be, to propose to the managers of the companies to use a new method that contributes to counteract the deficiencies that they have in their different areas, having as benefits to diminish the waste, guarantee the profitability and efficiency and finally, increase productivity. Therefore, my research report has as its general objective Propose the methodology of the 5S to increase the operational efficiency in the company Confecciones Juanitex. We proceed to the methodological point of view of the investigation, this being descriptive since it will describe the phenomena that occur at a given time and time. In addition, the design of the research is non-experimental quantitative since the study variables are not manipulated and observed in their natural environment as they are. In effect, the instrument used was the survey based on the Likert Scale, with the result that 76.7% is very bad, evidencing that the company does not apply the 5S methodology; in relation to operational efficiency, it was determined that 36.7% is bad considering that this is due to a series of processes that have not been carried out in the most appropriate manner. All this confirms that if the 5S methodology is applied, operational efficiency will increase in the company Confecciones Juanitex. To conclude, the design of a categorization template for work tools is finalized, a diagram that allows optimizing the company's resources and the redistribution of inputs and materials according to frequency of use, all based on the Methodology of the 5S.

Keywords: Methodology, Optimization, Quality, Signaling and Efficiency.

ÍNDICE

DEDICATORIA.....	vi
AGRADECIMIENTO	vii
RESUMEN	viii
ABSTRAC.....	ix
I.INTRODUCCION	19
1.1.Realidad Problemática.....	19
1.1.1.Contexto internacional.	19
1.1.2.Contexto Nacional.....	21
1.1.3.Contexto Local.	23
1.2.Trabajo Previos.....	24
1.2.1.Internacionales.....	24
1.2.2.Nacionales	26
1.2.3.Locales.....	28
1.3.Teorías Relacionadas Al Tema.....	31
1.3.1.Metodología de las 5S.	31
1.3.1.1.Concepto.....	31
1.3.1.2.Clave del éxito de Toyota.....	31
1.3.1.3.Diferencia de usar las 5S y de no contar con dicha metodología.....	32
1.3.1.4.Utilidad de la metodología de las 5S.....	33
1.3.1.5.Objetivos de la técnica de las 5S.	34
1.3.1.6.Aplicabilidad.	34
1.3.1.7.Ventajas de aplicar las 5S.	34
1.3.1.8.Manifestaciones (Síntomas negativos que se debe evitar en las empresas).....	34
1.3.1.9.Presentación de las 5S.	35
1.3.1.10.Dimensiones de la Metodología 5S.....	37
1.3.1.11.Cómo Implementar Las 5 S.....	44
1.3.2.Eficiencia Operativa.	44
1.3.2.1.Concepto de Eficiencia.....	44
1.3.2.2.Concepto de Eficiencia Operativa.	45
1.3.2.3.Dilema Costo / Calidad: ¿Mito o Realidad?.....	45
1.3.2.4.Estrategia y su influencia con la Eficiencia Operativa.....	45
1.3.2.5.Dimensiones de la Eficiencia Operativa.	46
1.3.2.6.Medidas de eficiencia operativa.	48
1.3.2.7.Elevar la eficiencia operativa hasta lograr estándares mundiales.	48

1.3.2.8.Casos BMW.	49
1.3.2.9.Índices de competitividad global, eficiencia estratégica y eficiencia operativa.....	49
1.4.Definición de términos conceptuales	51
1.5.Formulación del problema:	52
1.6.Justificación e importancia del estudio:	52
1.7.Limitaciones de la investigación:	54
1.8.Hipótesis:.....	54
1.9.Objetivos:	54
1.9.1.Objetivo General.	54
1.9.2.Objetivos Específicos.....	54
II. MATERIAL Y MÉTODO.....	56
2.1.Tipo y diseño de la Investigación.....	56
2.2.Población y Muestra.....	57
2.3.Delimitación:	58
2.4.Variable, Operacionalización:	59
2.4.Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad.	64
2.5.Procedimiento de análisis de datos.....	66
2.6.Aspectos éticos.....	67
2.7.Criterios De Rigor científico	68
III. RESULTADOS	70
3.1.Tablas y Figuras	70
3.2.Discusión De Resultados.....	105
3.3.Aporte Científico.....	108
IV. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	148
REFERENCIAS	150
ANEXOS.....	155

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1: Comparativa entre una organización que no aplica las 5S y otra que si la aplica	33
Tabla 2: Distribución de colaboradores de acuerdo a las áreas en la empresa Confecciones Juanitex- Atusparias 2018.	57
Tabla 3: Operacionalización de la Variable Independiente.	60
Tabla 4: Operacionalización de la Variable Dependiente.	62
Tabla 5: Resumen de procesamiento de casos.	64
Tabla 6: Estadística de fiabilidad.	65
Tabla 7: Distribución de los Colaboradores según Género, en la empresa Confecciones Juanitex- Atusparias 2018.	70
Tabla 8: Distribución de los Colaboradores según Edad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	71
Tabla 9: Metodología de las 5S, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.. ..	72
Tabla 10: Seiri –Clasificación, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. .	73
Tabla 11: Seiton- Organizar, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	74
Tabla 12: Seiso-Limpieza, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	75
Tabla 13: Seiketsu - Estandarización, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	76
Tabla 14: Shitsuke-Disciplina, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. .	77
Tabla 15: Metodología de las 5S, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018	78
Tabla 16: Eficiencia Operativa, en la empresa Confecciones Juanitex– Atusparias 2018..	79
Tabla 17: Economías de Escala y Aprendizaje, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	80
Tabla 18: Diseño del Producto y de los Procesos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	81
Tabla 19: Costes de los Recursos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	82
Tabla 20: Cultura y Normas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	83

Tabla 21: Eficiencia Operativa, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018..	84
Tabla 22: Instrumentos o herramienta indispensables en su área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	85
Tabla 23: Herramientas clasificadas utilizadas con mayor frecuencia, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	86
Tabla 24: Señalizaciones en el área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	87
Tabla 25: Extintores y otros implementos de seguridad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	88
Tabla 26: Área de trabajo sin papeles o elementos arrojados en el piso, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	89
Tabla 27: Máquinas de coser en buen estado, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	90
Tabla 28: Limpieza indispensable en el área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	91
Tabla 29: Recipientes de diferentes tamaños para la recolección de los desperdicios, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	92
Tabla 30: Conocimiento de los procedimientos por parte de los colaboradores, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	93
Tabla 31: Indicadores de los procesos para su seguimiento, control y mejora, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	94
Tabla 32: Conformidad de los procesos determinados en los manuales, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	95
Tabla 33: Lineamientos establecidos en las políticas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	96
Tabla 34: Proceso de Seguridad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	97
Tabla 35: Utilización adecuada de las máquinas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	98
Tabla 36: Maquinaria Moderna facilita el trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	99

Tabla 37: Suficiente capacidad instalada para satisfacer la demanda, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	100
Tabla 38: Estructura adecuada de costos fijos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	101
Tabla 39: Estructura adecuada de materia prima, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	102
Tabla 40: Certificaciones de calidad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	103
Tabla 41: Uso eficiente en los procesos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	104
Tabla 42: Costos de Charla sobre Concientización de emplear la Metodología de las 5S.	116
Tabla 43: Costo total de Implementos de Seguridad.	126
Tabla 44: Costo total de Materiales para Limpieza.	129
Tabla 45: Costo total de Recipientes de Basura.	129
Tabla 46: Costo total para Charla de Concientización.	131
Tabla 47: Asignación de Responsabilidades.	135
Tabla 48: Normas de Trabajo	136
Tabla 49: Cronograma de Actividades.	142
Tabla 50: Costos Totales De La Propuesta.	144
Tabla 51: Utilidad Neta Obtenida al emplear la Metodología de las 5S.	145
Tabla 52: Costo –Beneficio de la Propuesta de emplear la Metodología de las 5S.	146
Tabla 53: Matriz de Consistencia de la Metodología De Las 5S Para Incrementar La Eficiencia Operativa En La Empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.	180

ÍNDICE DE FIGURA

Figura 1: Representación gráfica de las 5S.	36
Figura 2: 1S-Selección de los objetos para poder clasificarlos.	38
Figura 3: Ejemplo de Identificación y Organización.....	40
Figura 4: Eficiencia operativa.....	46
Figura 5: Distribución de los Colaboradores según Género, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	70
Figura 6: Distribución de los Colaboradores según Edad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	71
Figura 7: Metodología de las 5S, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	72
Figura 8: Seiri –Clasificación, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018... 73	
Figura 9: Seiton- Organizar, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	74
Figura 10: Seiso-Limpieza, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	75
Figura 11: Seiketsu - Estandarización, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	76
Figura 12: Shitsuke-Disciplina, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. 77	
Figura 13: Eficiencia Operativa, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	79
Figura 14: Economías de Escala y Aprendizaje, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	80
Figura 15: Diseño del Producto y de los Procesos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	81
Figura 16: Costes De Los Recursos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	82
Figura 17: Cultura y Normas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018... 83	
Figura 18: Instrumentos o herramienta indispensables en su área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	85
Figura 19: Herramientas clasificadas utilizadas con mayor frecuencia, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	86
Figura 20: Señalizaciones en el área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	87
Figura 21: Extintores y otros implementos de seguridad, en la empresa Confecciones	

Juanitex – Atusparias 2018.....	88
Figura 22: Área de trabajo sin papeles o elementos arrojados en el piso, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	89
Figura 23: Máquinas de coser en buen estado, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	90
Figura 24: Limpieza indispensable en el área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	91
Figura 25: Recipientes de diferentes tamaños para la recolección de los desperdicios, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	92
Figura 26: Conocimiento de los procedimientos por parte de los colaboradores, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	93
Figura 27: Indicadores de los procesos para su seguimiento, control y mejora, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	94
Figura 28: Conformidad de los procesos determinados en los manuales, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	95
Figura 29: Lineamientos establecidos en las políticas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	96
Figura 30: Proceso de Seguridad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	97
Figura 31: Utilización adecuada de las máquinas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	98
Figura 32: Maquinaria Moderna facilita el trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	99
Figura 33: Suficiente capacidad instalada para satisfacer la demanda, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	100
Figura 34: Estructura adecuada de costos fijos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	101
Figura 35: Estructura adecuada de materia prima, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	102
Figura 36: Certificaciones de calidad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.....	103

Figura 37: Uso eficiente en los procesos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	104
Figura 38: Plantilla para Elementos útiles en el Área de Trabajo.	112
Figura 39: Plantilla para Equipos que no son de utilidad en el Área de Trabajo.	113
Figura 40: Plantilla para cosas innecesarias en el Área de Trabajo.....	114
Figura 41: Diagrama de Flujo de Clasificación.....	115
Figura 42: Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de insumos.....	117
Figura 43: Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de equipos del área de producción.	118
Figura 44: Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de equipos de oficina.	119
Figura 45: Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de otros materiales. ...	120
Figura 46: Ubicación De Los Cosas Útiles En El Área De Trabajo Según Frecuencia De Uso.....	122
Figura 47: Señalizaciones de Evacuación de la empresa.	123
Figura 48: Implementación de las Señalizaciones de Evacuación.	124
Figura 49: Implementación de las Señalizaciones contra incendios.	125
Figura 50: Implemetacion de las Señalizaciones contra incendios.	125
Figura 51: Implementación de las Señalizaciones de prohibición.	127
Figura 52: Implementación de las Señalizaciones de prohibición.	127
Figura 53: Implementación de las Señalizaciones de obligación.	128
Figura 54: Pintura para delimitación de las áreas de la empresa.	132
Figura 55: Croquis de la distribución de la empresa.	133
Figura 56: Croquis esquematizado con delimitación de las áreas de la empresa.	134
Figura 57: Encuestando a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	181
Figura 58: Encuestando a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	181
Figura 59: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.....	182
Figura 60: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.....	182
Figura 61: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.....	183
Figura 62: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.....	183

CAPÍTULO I
INTRODUCCIÓN

I. INTRODUCCIÓN

En relación con las implicancias se percibe que la globalización hace que la manufactura cambie constantemente enfocando en cada uno de sus procesos, puesto que es esencial realizar adecuadamente cada uno de ellos para alcanzar el éxito del negocio y por ende ofrecer un mejor insumo final al consumidor; así mismo la eficacia y eficiencia son aquellos pilares que deben estar alineados con la optimización de los procesos de manufactura.

1.1. Realidad Problemática.

1.1.1. Contexto internacional.

Pérez (2017) infiere que en Colombia la gran mayoría de las empresas tienen problemas en el área de producción al momento de optimizar espacios, pérdida de tiempo en el almacenamiento y búsqueda de material. A la vez el desorden genera que existe riesgos para el personal al permanecer obstaculizadas el trayecto, así mismo se genera un alto índice de costos por desperdicios y el debido mantenimiento que corresponde. Es por ello que la metodología de las 5S, es una de las herramientas más ideales debido a que consisten en eliminar, ordenar, limpiar, estandarizar y disciplinar a través de una serie de pasos, teniendo como finalidad buscar la calidad total, por ende, la competitividad y la mejora continua.

A lo largo de los planteamientos hechos nos señala la importancia de conocer el manejo de las áreas de la empresa y verificar su correcto funcionamiento, permitiendo de esta manera identificar si están cuenta con alguna deficiencia.

Ahlemeyer, Azevedo & López (2016) en su artículo “*Evaluación de la implementación de la metodología 5S en una manufactura empresa: análisis de pasos, beneficios y barreras en Brasil*” manifestó que de acuerdo con el servicio Brasileño de Apoyo a las Micro y Pequeñas indica que, el 72% de las empresas que llegaron a implantar esta metodología intentaron mantenerlo, pero no lograron tener éxito. Debido a que existían barreras como la obligación de proseguir con la estandarización, continuación de las mejoras a realizar, mantenimiento de las mejoras obtenidas y el reto de integrar la metodología de las 5S en la vida de los funcionarios. Por otro lado, los autores hacen énfasis respecto a la metodología empleada, ya que según las experiencias vividas indican que no todas las empresas son iguales puesto que cada una de ellas tienen distintos perfiles, cultura y necesidades siendo ello una limitación

en la indagación, a pesar de ello se logró identificar todos los problemas que presentaba la empresa en el marco teórico.

Al respecto resalta que la metodología de las 5S es conocida en el ambiente empresarial por los beneficios que brinda a las empresas, sin embargo, también tiene desventajas como la falta de capital.

Monge (2015) en su artículo “*Nivel de desempeño en manufactura esbelta, manufactura sustentable y mejora continua en plantas de manufactura medianas y grandes de México: Un Análisis Comparativo*” determina que la categoría de las plantas en México cuenta con un nivel bajo de adaptación a la metodología de la manufactura, lo cual se debe a la falta de compromiso, liderazgo por parte de la alta administración e insuficiente capacitación. Igualmente resaltó la importancia de reconocer todas aquellas barreras que dificultan la implementación de la metodología, lo cual conlleva a que la empresa sea más competitiva en el mercado, incluso llegando a obtener mayores beneficios en comparación con otras empresas del mismo rubro.

De acuerdo con el autor nos indica que se implanten nuevos sistemas, pero de forma aislada, generando un rendimiento menor de lo esperado, es por ello que se exhorta que haya una sinergia entre ambas partes.

Moreno, Hernández & Mondelez (2016) analiza el caso de las empresas en Costa Rica que emplean procesos intensivos en mano de obra y consumo de energía como es la fabricación de loza sanitaria, puesto que es muy difícil compensar los altos costos de producir en el país. Mientras tanto admitió que se debe hacer una rectificación significativa referente al diseño del producto y línea de producción. Puesto que hace referencia que toda empresa tiene la responsabilidad de reformular constantemente en la búsqueda de resultados en eficiencia operativa, modernización. De igual manera resalta que tres empresas quebraron dejando a muchas personas desempleadas, sin embargo, otras empresas optaron por trasladar parte de su producción.

De acuerdo con lo anteriormente mencionado el autor considero que es necesario estar en constante innovación, lo cual a la vez permitirá identificar nuevas oportunidades dentro de lo ya existente.

Moreno (2016) enuncia que el tema Textil en Colombia está muy abandonado a pesar de ser uno de los sectores que contribuye más a la economía del país. Por otra parte, con el pasar de los años se logró contar con una norma que permita integrar dicho sector con la Organización Mundial Del Comercio y se pueda llevar a cabo un procedimiento de unificación y retiro de barreras que dificultaban la unificación de productos y exportadores con la finalidad de proteger la industria. A pesar de ello el futuro de este país es desconocido ya que las importaciones de otros países son más tecnificadas y con mejores restricciones arancelarias, todo ello se debe a los productos ingresan de contrabando aportando al deterioro de la industria sin mayor protección por parte del gobierno. Así mismo resalta la importancia de la utilización de la tecnología en el proceso de transformación del insumo, sin embargo, es muy poco puesto que esta debe ser mayor para lograr mayor eficiencia y sostenibilidad en la producción.

De acuerdo con el autor establece que muchos de los países emplean tecnología más avanzada en cada uno de sus procesos, lo cual les permite obtener un mejor resultado y producir en mayores escalas a un menor tiempo.

1.1.2. Contexto Nacional.

Freyre & Condori (2017) en su artículo “*Relación de la metodología 5s y los procesos operativos del almacén de distribuidoras en Lima Metropolitana*” comenta que existe una fuerte relación entre ambas variables; este caso que se llevó a cabo en Lima los colaboradores al no cumplir con los procedimientos reciben productos en mal estado o con fallas; a la vez esto conlleva a la mala rotulación de la mercadería ocasionando retrasos en la búsqueda de los productos y demoras en el despacho. En cuanto al método empleado hace referencia que solo se puede emplear la metodología de las 5S si las empresas que la implantan cuenta con problemas similares como pueden ser problemas en los procesos operativos en almacén. En efecto, si no se cumplen las dos variables mencionadas tendrán inconvenientes generando la acumulación de desperdicios, consumiendo mayor cantidad de recursos; lo cual genera costos innecesarios.

Dicha investigación manifiesta que se debe identificar el cuello de botella para conocer en qué área se encuentra la deficiencia que tiene la empresa y a través de ello poder buscar el método que más se adecue al problema.

Tinoco, Tinoco & Moscoso (2015) en su artículo “*Aplicación de las 5S para mejorar la percepción de cultura de calidad en microempresas de confecciones textiles en el Cono Norte de Lima*” se identificó que las instalaciones de la empresa ubicadas en Lima eran demasiadas pequeñas, por lo que esto generaba que exista un reducido espacio para realizar sus operaciones. A causa de ello es difícil mantener todos los elementos en orden, a la vez los ambientes se encuentran desaseados conllevando a brindar una mala percepción de imagen de la empresa. Por ello es necesaria la planificación de cambios dentro en la empresa y romper paradigmas existentes, sin embargo, dichos cambios son lentos y costosos, por lo que no todas las empresas lo implementan.

Según lo mencionado por el autor señala que el no contar con ambiente amplios, es un punto en contra para la empresa puesto que esto genera las primeras impresiones de las personas al ver la empresa y observar el desorden.

Según el diario Gestión (2018) señala que el sector de confecciones en Lima se mantuvo por varios años consecutivos en decadencia, debido a la baja productividad, informalidad y la carencia de programas e incluso metodologías que ayuden a las empresas a ser más competitivas en base a la calidad de materias primas y diseño. En la actualidad existe un 75% del mercado de las confecciones es informal y el 25% formal, los cuales son índices que representan la competitividad de las empresas. Respecto a la productividad se exhorta a los colaboradores a mejorar el nivel de producción, a la vez disminuir los costos, pero a seguir manteniendo la calidad de la materia prima para poder competir con otras empresas.

Respecto a la investigación realizada por el Diario Gestión señala que existen una serie de factores que afectan a la competitividad a la empresa y que ello requiere un análisis exhausto de los factores internos y externos de la empresa.

Según el diario Correo (2017) indica que los últimos años resultaron bastante malos para la industria textil en Lima, puesto que el problema radica en los altos costos de materia prima, maquinaria de alta tecnología, pago de personal y demás costos necesarios para obtener un producto final de calidad. Así mismo los empresarios de Gamarra comentan que existe capacidad ociosa generada porque algunas de sus instalaciones no son utilizadas en su totalidad, debido a la carencia de planeación o circunstancias ajenas al control de la organización; las cuales requieren

mantenimiento, o se desgastan y probablemente estén obsoletas antes de producir alguna renta la organización.

Según la investigación realizada por el Diario Correo nos indica que en toda organización es primordial el ahorro o reducción de los recursos que utilizan en el proceso de producción al mínimo.

Según el diario Gestión (2015) expresa que en Lima existen elementos no negociables por las empresas que repercuten de manera negativa en la productividad debido a la falta de flexibilidad laboral, exceso de burocracia, fallas en infraestructura, etc. De igual forma las empresas tienen como prioridad mejorar la productividad en el corto plazo puesto que basan sus actividades en incrementar sus ingresos a través de la reducción de costos, optimización de activos fijos y capital de trabajo; quedando como segunda opción la implementación de iniciativas a mediano y largo plazo. Sin darse cuenta que ello le genera ser competitivo en el mercado.

Dicha investigación sostiene que no todas las empresas se comportan de la misma manera, puesto que algunas son más eficientes en el largo plazo mientras que otras se enfocan en el corto plazo sin embargo estas no tienen tanto éxito. Por otra parte, ello también dependerá del mecanismo que maneja la empresa para el logro de sus objetivos propuestos.

1.1.3. Contexto Local.

En la actualidad para lograr que las empresas sean más competitivas, requieren una serie de características para ser empresas de clase mundial, debido a que se enfocan en desarrollar el talento y el potencial humano; de igual manera destinan gran cantidad de dinero en investigación, diseño, desarrollo e innovación tecnológica; son socialmente responsables; así mismo cuentan con una filosofía en busca de la calidad y mejora continua como es la metodología de las 5S, la cual ha tenido acogida en muchas empresas internacionales, nacionales, a pesar de ello son muy pocas las empresas que implementan dicha metodología en nuestra ciudad.

La empresa Confecciones Juanitex S.A.C. inició sus actividades el 10 de noviembre del año 2016, se encuentra ubicada en el distrito de José Leonardo Ortiz - Chiclayo específicamente en la Calle Pedro Pablo Atusparias N° 584, dedicada al Sector de Confecciones Textiles, la cual ofrece servicios de elaboración de todo tipo de ropa, uniformes, etc. La empresa con el transcurso del tiempo a pesar de la buena

acogida que tiene en sus productos que ofrece en los últimos años se han suscitado problemas como desperdicio de materiales, retraso en la entrega de pedido, problemas de rotación de existencia, pérdidas de productos y demás lo que se puede deducir que existe incumplimiento de estándares referidos al orden, limpieza y seguridad, esto sucede porque no existe un control en las diferentes áreas de la empresa, de igual forma no existe una clasificación y organización de los materiales de trabajo, por lo que trae consigo un desperdicio del tiempo en buscar los materiales de trabajo.

Las empresas siempre están en constante búsqueda de incrementar la calidad es por ello que es fundamental la implementación de métodos y herramientas que permitan incrementar la eficiencia operativa haciendo uso adecuado de los recursos por tanto se propone la implementación de la Metodología de las 5S, la cual ha sido corroborada como una de las herramientas de trabajo más eficiente y eficaces que busca la mejora continua de la calidad y productividad, para ello es imprescindible la comunicación y la participación de los trabajadores para mejorar la manera de realizar las actividades, y de esta forma impulsar la creación de nuevos hábitos de trabajo.

1.2. Trabajo Previos

1.2.1. Internacionales

Flores, Gutiérrez, Martínez & Maycot (2015) en México investigó sobre la *“Implementación del método de las 5s’s en el área de corte de una empresa productora de calzado”*, tuvo como objetivo general Implementar el método de las 5S en el área de corte de una empresa productora de calzado, de igual manera se señala que el enfoque de la investigación fue cuantitativa, por otra parte se dio a conocer que por hora se cortan aproximadamente 8 a 10 pares en promedio y por cada uno de estos se paga \$5.00, mientras que un calzado promedio cuesta alrededor de 600 pesos para la empresa. Llegando los autores a la conclusión que por cada media hora que los colaboradores pierden su tiempo buscando un molde, están perdiendo \$25.00 y la empresa puede atrasar pedidos completos por estos retrasos. Por otra parte, señala que la metodología de las 5S se puede utilizar en cualquier tipo de empresa y área de trabajo de la misma.

Cabe señalar que fue de gran ayuda para la empresa haber implementado la herramienta de calidad en el área estudiada puesto que trajo muchos beneficios para la empresa visualizándose mediante los resultados obtenidos, a la vez contribuyo a la disminución de pérdidas de tiempo y tener un mejor ambiente laboral.

Ramírez (2014) en Chile indagó sobre la *“Implementación del método de las 5s” taller de fabricación de recubrimiento Aster Chile Ltda*”. Tuvo como objetivo general Implementar el método de las 5S en el Taller de Fabricación de Recubrimiento de la Empresa ASTER CHILE LTDA. Referente a la metodología que emplearon fue cuantitativa, de igual forma se tuvo conocimiento que su población estuvo conformada por 30 colaboradores; así mismo llegaron a la conclusión que la Metodología de las 5S permitió que los colaboradores se sienten cómodos en el taller, generando un nuevo impacto visual en las instalaciones. Al aplicar la implementación a una parte de la empresa, generaron instancias de compromiso, integración y motivación en los colaboradores, de manera que estas satisfacen las necesidades de una empresa limpia y ordenada.

Se considera que es muy importante hacer un diagnóstico de la situación de la empresa, con lo cual se lograra detectar los problemas que esta afronta y elaborar acciones de mejora para incrementar sus ingresos, sobrevivir en el mercado y ser competitivos

Parra (2016) en Ecuador investigó sobre el *“Mejoramiento de la eficiencia en la máquina termoformadora de sobrecopas ubicada en el área de envases de la empresa Poligrup S.A”*, cuyo objetivo general fue Mejorar la eficiencia en la máquina Termoformadora de sobrecopas en la empresa Poligrup S.A. De igual forma se empleó el tipo de investigación fue cualitativo, para lo cual tuvo como muestra a 8 personas. Llegando a la conclusión que las fallas operativas y mecánicas simbolizan gran parte del porcentaje de tiempo improductivo, de igual manera generan impedimentos para lograr el objetivo trazado.

En este caso es indispensable conocer que factores afectan el incremento de la eficiencia operativa de la empresa puesto que perjudican la economía de la empresa y su supervivencia en el mercado.

Larrea (2015) en Ecuador investigo sobre la “*Eficiencia financiera y social de las instituciones microcrediticias en Ecuador: Un Análisis Envolverte de Datos (DEA)*” con el objetivo general analizar el comportamiento de las instituciones microfinancieras. Por otra parte, se tuvo que empleó un enfoque cualitativo, así mismo su muestra de estudio fueron las instituciones financieras; llegando a la conclusión que existe una desconcentración; es decir el número de clientes siguen incrementando, así como el importe medio de garantías concedida; lo cual ha generado repercusiones negativas. Es por ello que es significativa la importancia que tienen las instituciones y a través de las cuales se ha permitido tener una reducción continua de la eficiencia social.

Desde mi punto de vista, esta entidad no puede financiar en exceso debido a que son personas que aún no conocen como se manejan los microcrediticias y lo que implica ello, el proceder de los inversionistas no siempre se adapta a los tributos del análisis fundamental o estudio técnico y el factor psicológico influye en dicho comportamiento.

1.2.2. Nacionales

Murrieta (2016) en Perú investigó sobre la “*Aplicación de las 5S como propuesta de mejora en el despacho de un almacén de productos cosméticos*”, tuvo como objetivo mejorar el tiempo de entregas del área de despacho del almacén de productos cosméticos aplicando las 5S, el área de despacho durante el mes de enero muestra que al tener menos pedidos cumplen a tiempo pero cuando sucede lo contrario los clientes se quejan. Por consiguiente, se tuvo que la investigación fue cuantitativa, así mismo se tuvo que como conclusión la instauración de las 5S posibilita aminorar el trabajo que no produce beneficio en los procesos. Además, es beneficioso la indagación hecha puesto que obtuvo respecto al TIR una valoración del 25% superior al COK con un 20%, así mismo una estimación del VAN mayor a cero.

Según lo planteado por el autor, la metodología de las 5S facultara disminuir el trabajo que no genera ningún beneficio, y de esta manera poder entregar a tiempo los pedidos.

De La Cruz (2016) en Perú investigó sobre la “*Implementación de la filosofía de las 5s's y controles operacionales en el almacén de prendas en*

proceso, para optimizar la gestión del almacén en la empresa textiles Camones”, tuvo como objetivo general Demostrar como la implementación la filosofía de las 5S’S y controles operacionales en el almacén de Prendas en Proceso, optimizarán la gestión del almacén en la empresa textiles camones. De igual forma se tuvo que la investigación fue cuantitativa con un diseño no experimental. Llegando a la conclusión que a través un de la mejora continua y trabajo en equipo se implementó la filosofía 5S’S en el almacén de prendas en proceso, aumentando su nivel de un 45% (nivel regular), a un 81% (nivel muy bueno). Lo cual tuvo repercusión en la reducción de la cantidad prendas segundas y semiprocesadas en un 61% y 74% respectivo, en comparación con el año anterior.

Según lo planteado en la investigación, con la implementación de la metodología de las 5S se obtendrá un menor número de desperdicios en el área de trabajo, así mismo traerá consigo una reducción de costos y stock, teniendo como resultado la eficiencia de cada uno de sus procesos.

Abuhadba (2014) en Perú investigó sobre la *“Metodología 5S y su influencia en la producción de la empresa Tachi S.A.C.2014”*, cuyo objetivo general fue determinar de qué manera la metodología 5S influye en la producción de la empresa Tachi S.A.C. – 2014, cabe mencionar que consideró el tipo de investigación fue cualitativa, de igual forma el diseño no experimental transversal. Teniendo como muestra a 30 colaboradores, de igual manera el autor llegó a la conclusión la metodología 5S influye en la producción de dicha empresa. Además obtendrán mayor compromiso al momento de efectuar su trabajo y por ende se sentirán más seguros, motivados e identificados con la empresa.

Según lo manifestado por el autor, la metodología de las 5S tiene repercusión en la producción de la empresa, es por ello que es indispensable puesto que ayuda a cumplir con los pedidos a tiempo, lo cual será posible mediante una buena organización.

Carbajal, Cobián & Vigo (2017) en Perú investigó sobre *“La Gestión del conocimiento operativo a través de la codificación: estudio de caso aplicado a una mediana empresa del sector textil-confecciones de Gamarra”*, tuvo como objetivo general analizar la gestión del conocimiento operativo en la confección de jeans y

polos. Esta tuvo un alcance descriptivo, por otra parte el enfoque de la investigación fue mixto, utilizando métodos cuantitativos y cualitativos.

La muestra de estudio es el número de trabajadores de la empresa Yol Fashion. Llegando a la conclusión que la empresa conoce los avances que se vienen dando en materia de conocimiento, por ello toma como referencia para incorporar en su estrategia de crecimiento.

Según lo formulado por el autor, la gestión del conocimiento induce a que todos los colaboradores conozca los procedimientos de las diferentes áreas, en este caso nos indica que la empresa cuenta con deficiencias y carencia de un sistema de registro sistemático.

Muñoz (2016) en Perú investigó sobre la *“Caracterización de la gestión de calidad bajo el enfoque lean manufacturing de las micro y pequeñas empresas del sector industrial- rubro elaboración de productos de panadería del Distrito De Huaraz, 2015”*. Esta tuvo como objetivo general Describir las principales características de la gestión de calidad bajo el enfoque Lean Manufacturing de las micro y pequeñas empresas del sector industrial, de igual forma el tipo de investigación que utilizó es fue cualitativo, así mismo el diseño fue no experimental transaccional. Su muestra fue 40 gerentes a los cuales se les consultó sobre las actividades que realizan para la elaboración de panes. Llegando a la conclusión la utilización correcta del método empleado será beneficios para la empresa puesto que mejorara dichos índices de insatisfacción y traer consigo múltiples beneficios.

Según lo planteado por el autor, la gestión de calidad de la empresa es insuficiente puesto que era considerado una de las áreas con mayor desorden, es por ello que resalta la importancia del estudio del enfoque Lean Manufacturing, puesto que se busca la mejora continua para la creación de empresas innovadoras, eficaces y eficientes en las MYPE.

1.2.3. Locales

Farro & Huancas (2017) en Chiclayo investigó sobre la *“Optimización de la gestión de almacenes basado en el modelo de las 5s, que genera orden y control en la almacenera – Huáncar S.A.C-Chiclayo”*, tuvo como objetivo general optimizar la gestión de almacenes basado en el modelo de las 5s, que genera

orden y control en la Almacenera. La metodología empleada tuvo un enfoque cualitativo descriptivo no experimental – propositiva, tomando una muestra a 10 trabajadores.

Los autores llegaron a la conclusión que para conservar el orden hay que ubicar las cosas en su lugar y que estén sean atractivas a la vista de los clientes, así mismo se propone implementar la metodología de las 5s con el fin de generar mayor orden dentro del almacén.

Según lo expuesto por el autor, con la optimización de almacenes basado en el modelo de las 5S repercutirá de manera significativa tanto en la imagen de la empresa como en un mejor manejo de los procesos de los almacenes.

Orozco(2015) en Chiclayo investigó sobre la *“Plan de mejora para aumentar la productividad en el área de producción de la empresa confecciones deportivas Todo Sport. Chiclayo – 2015”*, con el objetivo general Elaborar un plan de mejora en el área de producción, para aumentar la productividad de la empresa Confecciones Deportivas Todo Sport. De igual forma el tipo de investigación fue cuantitativa, así mismo al diseño fue no experimental. La muestra empleada en dicha investigación es 8 trabajadores. Se llegó a la conclusión que la ejecución y la implementación de las herramienta Lean Manufacturing : 5S facilitara alcanzar una productividad parcial respecto a la mano de obra, como resultado la empresa tendrá un incremento del 6% en promedio, por otro lado la productividad global de la empresa lograra tener un incremento del 15% aproximadamente.

Según lo propuesto por el autor en la búsqueda de incrementar la producción, se vio en la necesidad de buscar métodos o técnicas como es la herramienta de las 5S considerada una de las efectivas para incrementar la productividad.

Campos (2014) en Chiclayo, investigó sobre la *“Propuesta de diseño de control interno para mejorar la eficiencia del área de tesorería en la empresa constructora concisa en la ciudad de Chiclayo 2014”*, tuvo como objetivo general Diseñar controles internos para mejorar la eficiencia en el área de tesorería de la empresa Constructora CONCISA, en el período 2013 – 2014. El tipo de investigación utilizada es cuantitativa - propositiva, de igual manera el diseño es no experimental, su muestra fue 3 colaboradores de dicha área. Llegaron a la conclusión que en el organigrama de la empresa no se muestra el área de Tesorería así mismo la mejora de

procedimientos del proceso del área, definir las políticas y procedimientos de cada operación realizada por el área.

Según lo expresado por el autor, para mejorar la eficiencia se estableció un control interno en el proceso de las operaciones del área de tesorería y por ende se elaboró un flujograma de los puntos de riesgo de las operaciones que se llevaban puesto que el control interno que utiliza la empresa es deficiente.

Monteza (2014) en Chiclayo investigó sobre la “Auditoría *operativa aplicada al área de ventas, en la empresa Pardo’s Chicken Chiclayo, para una mayor eficiencia de sus procesos operativos*”, tuvo como objetivo general elaborar una propuesta de medidas correctivas y mejoras en los procesos operativos en la empresa Pardo’s Chicken Chiclayo. El tipo de investigación es cuantitativa - no experimental, así mismo el diseño de investigación es descriptiva -transaccional. La muestra por ser reducida se tomó a los cinco colaboradores del área de ventas. En síntesis se llega a la conclusión que la empresa carece de un programa de Control Interno para el área de ventas, lo que ocasiona un elevado riesgo a que suceda el no registro en el sistema de las comandas.

Según lo demostrado por el autor, el no contar con eficiencia en sus procesos operativos se debe a la falta de un control interno, el cual trae como consecuencia que no se den de manera adecuada cada uno de los procedimientos generando que el incumplimiento de objetivos y metas trazadas por la empresa.

Chávez & Inoñan (2014) en Chiclayo investigó sobre la “*Propuesta de mejora de los procesos operativos de la empresa de confecciones Diankris*”, con el objetivo general Analizar los procesos operativos que afectan la productividad y gestión empresarial de Confecciones Diankris para poder diseñar e implantar una propuesta de mejora basada en la gestión de operaciones de producción y control de las actividades en dicha empresa. La cual tiene como tipo de investigación un enfoque cualitativo - descriptivo, de igual manera el diseño es experimental. Respecto a la población de estudio son 12 colaboradores pero se tomó como muestra a 8 colaboradores debido a que estos son permanentes. Se llegó a la conclusión que Confecciones Diankris no emplea ningún tipo de métodos para la distribución oportuna de inventarios, teniendo como repercusión que la coordinadora tenga problemas al acceder a la ubicación de los materiales e insumos para el despacho al

área de producción.

Según lo expuesto por el autor resalta la importancia de conocer los procesos que tiene fallas para poder mejorarlos y de esta manera elaborar una propuesta de acuerdo a las necesidades de la empresa.

1.3. Teorías Relacionadas Al Tema

1.3.1. Metodología de las 5S.

1.3.1.1. Concepto.

Aldavert et al (2016) manifiesta que “Las 5S están constituidas por las cinco fases que se ejecutan a través del proceso de implementación del proyecto y cada fase se detalla con una palabra japonesa iniciada por la letra S.” (p.18).

La metodología de las 5S nos señala que “El orden y la limpieza son las más trascendentales, las cuales impulsan al acogimiento de una nueva cultura en la organización.” (San, 2010, p.153).

La metodología de las 5S debe llevarse a cabo en conjunta comunicación con todos los miembros de la organización y de esta manera estos se encarguen de las actividades que se vienen desarrollando en ella por tanto facilita la estructuración de los lugares de trabajo con la finalidad de mantenerlos limpios, ordenados y agradables y seguros. (Gutiérrez, 2014, p.110).

El crecimiento acelerado de las 5S “Tiene su origen en Japón, así mismo su denominación se encuentra en iniciales en dicho idioma, respecto a la metodología se implanta en dos etapas, donde las 3S son una primera etapa y luego el resto.” (Vargas, 2007, p.5)

1.3.1.2. Clave del éxito de Toyota.

Las claves del éxito de Toyota afirman que “Lo fundamental de la cultura y modo de razonar ha encauzado a Toyota a ser el líder mundial del sector automovilístico. El cual tiene como base 14 principios empresariales, siendo estos los siguientes”: (Liker, 2016, p.125).

Sección I: Desarrollar una filosofía a largo plazo.

Principio 1: La toma de decisiones se cimentan en la visión a largo plazo, teniendo como primacía los resultados a corto plazo.

Sección II: Los resultados correctos se obtienen aplicando el proceso correcto.

Principio 2: Producir desarrollo de flujo continuo para exhibir los problemas.

Principio 3: Adapta procesos “pull” para elaborar la cantidad necesaria.

Principio 4: Equiparar la carga de trabajo, a través de la tenacidad en el nivel de producción.

Principio 5: Para los procesos al detectar los problemas y corregirlos resolviéndolos para evitar reproceso o engrandecer el problema.

Principio 6: Normalizar, puntualizando normas de trabajo, para acceder a la mejora continua y la autonomía del trabajador.

Principio 7: Utilizar el control visual para destacar las dificultades y singularidades.

Principio 8: Disponer e implementar solamente la tecnología fiable.

Sección III: Capacitar al conjunto de los trabajadores para aumentar el valor de la organización.

Principio 9: Concebir el desarrollo de líderes para que, entiendan la sistémica del trabajo e interioricen la filosofía de la empresa para transferir a los demás.

Principio 10: Habilitar a los individuos y propagar equipos alineados a los objetivos de la empresa.

Principio 11: Añadir valor a la sistémica de la que se forma parte. Respetando y ayudando a la red de proveedores, clientes y socios.

Sección IV: Disposición continua de generar nuevas oportunidades, a través de la estimulación de la creatividad y el aprendizaje tanto a nivel personal como organizacional.

Principio 12: Ir al origen del problema para entender y enmendarlo.

Principio 13: Tomar decisiones por conformidad, analizando todas las alternativas, para definir la solución más óptima e implementarla rápida y exitosamente.

Principio 14: Transformarse en un organismo que se educa a través de la meditación constante y la mejora continua, progresando y sosteniéndose en el tiempo.

1.3.1.3.Diferencia de usar las 5S y de no contar con dicha metodología

San (2010) señala que la diferencia de contar con las 5S y de no contar con dicha metodología. (p.154):

Tabla 1

Comparativa entre una organización que no aplica las 5S y otra que si la aplica.

LAS 5S:COMPARATIVA	
NECESIDAD DE LAS 5S	Apariencia descuidada del ambiente de trabajo, máquinas, personas, servicios, etc.
	Desorganizar (Áreas habitualmente ocupadas, instrumentos aglomerados, cuerdas sueltas, etc.).
	Depósitos saturados de utilitarios inútiles.
	Armarios completos de instrumentos que son complicados al momento de buscar e identificar.
	Carece de normativas y señalización para que todas las personas visualicen donde se encuentra.
	Máquinas e instrumentos con déficit de mantenimiento, descuidadas por ende estas marchan de manera deficiente.
SE SIGUEN LAS 5S	Los componentes y piezas innecesarias, no incomodan puesto que ya se han eliminado.
	Todas las cosas que se requieren se localizan de manera rápida debido a que se encuentra magníficamente ordenado e identificado.
	Se labora de forma agradable, sin accidentes y sin desperfectos, gracias a que se suprimido todas las fuentes de suciedad.
	Cualquier desviación del proceder normal se visualiza con gran facilidad.
	Los individuos desarrollan todas las tareas de forma tenaz y en algunos casos buscan nuevos modelos para enriquecer el trabajo que vienen llevando a cabo a través del compromiso con la institución.

Fuente: San (2010). Calidad (p.154).

1.3.1.4.Utilidad de la metodología de las 5S.

Según Gutiérrez (2014) nos hace énfasis en la utilidad respecto al área de trabajo y rentabilidad de las 5S, las cuales se ven evidenciadas en la liberación de espacios, reutilización de las cosas adecuadas en los distintos lugares y en el eliminación de los elementos innecesarios que suscitan incomodidad y desperdicio.(p.110)

1.3.1.5.Objetivos de la técnica de las 5S.

Palencia (2015) expresa que “Aplicar las 5S en una empresa tiene como finalidad evitar la presencia de aspectos negativos como los descritos a continuación” (p.6).

- a) Instalaciones y elementos de trabajo desorganizado y desaseado.
- b) Herramientas dañadas y rotas.
- c) Falta de señalización e adiestramientos homogeneizado en la planta.
- d) Acopio de elementos en los pasillos y lugares de almacenamiento.
- e) Carencia de uso de elementos de protección como gafas, guantes, auriculares, entre otros.
- f) Desplazamiento innecesario de máquinas, herramientas y personal.

1.3.1.6.Aplicabilidad.

Palencia (2015) En sus procedencia, las 5S eran utilizadas rigurosamente en empresas industriales, sin embargo, en la actualidad se ha revelado que puede ser aplicada en cualquier tipo de empresa incluyendo las oficinas, siempre y cuando exista un alto grado de compromiso por parte de los directivos y por parte del personal operativo. (p.6)

1.3.1.7. Ventajas de aplicas las 5S.

Palencia (2015) enfatiza que las ventajas de emplear la metodología de las 5S son:

- a) Sus conceptos son simples. (p.5)
- b) Tiene un alto componente visual y un alto impacto a corto plazo.
- c) Evita defectos de calidad.
- d) Simplifica la comunicación entre los empleados.
- e) Propicia un ambiente de trabajo más ameno y seguro.

1.3.1.8.Manifestaciones (Síntomas negativos que se debe evitar en las empresas).

Palencia (2015) menciona cuales son los síntomas que deben evitar las empresas a continuación (p.8)

- a) Desorden, vías de salida obstaculizadas, herramientas perdidas, entre otras.
- b) Apariencia sucia de los espacios y de los instrumentos de trabajo.

- c) Piezas dañadas o defectuosas.
- d) Insuficiencia de instrucciones y señalizaciones.
- e) Movimientos y desplazamientos innecesarios.
- f) Uso inadecuado o ausencia de uso de elementos o medidas de seguridad.
- g) Indiferencia de los empleados por su área de trabajo.
- h) Insuficiente espacio en las zonas de trabajo, almacenes u oficinas.

Dicha metodología debe ser una rutina de comportamiento que se aconseja estandarizar con la mayor prontitud posible. De igual forma el periodo de ejecución sugerido como máximo es de 3 meses, lo cual es corto y de resultados inmediatos.

1.3.1.9. Presentación de las 5S.

La metodología de las 5S debe seguir un modelo para su desarrollo. (Vargas, 2007, p.9)

Representación gráfica de las 5S.

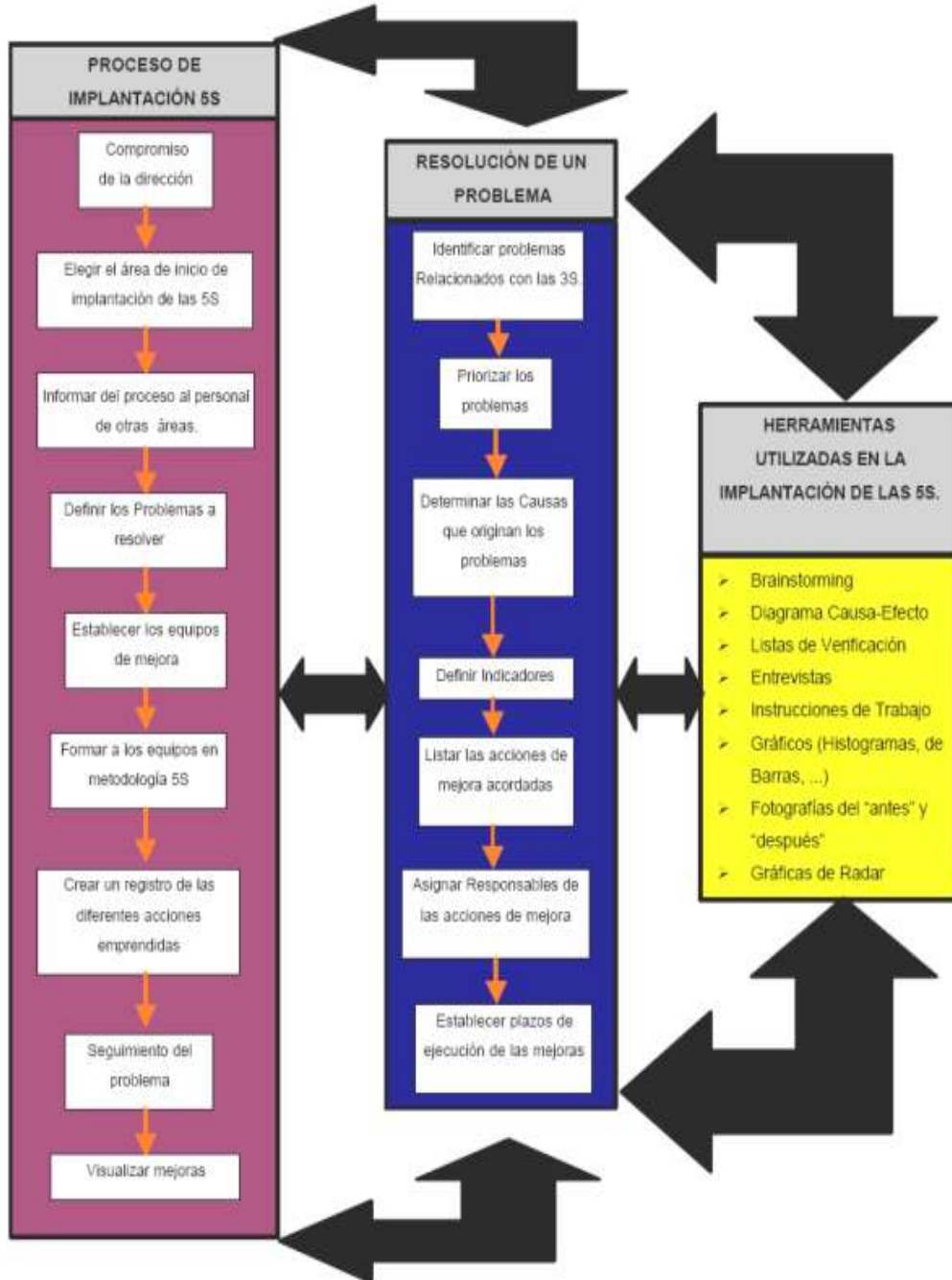


Figura 1: Representación gráfica de las 5S.

Fuente: Vargas (2007). Manual De Implementación Programa 5S (p.9)

1.3.1.10. Dimensiones de la Metodología 5S

Las dimensiones de la metodología de las 5S son las siguientes: (Vargas, 2007, p.11)

Seiri – Clasificación.

Como primer punto se tiene que se debe clasificar todo lo necesario en el área de trabajo, así como arrojar todo aquello que ya no sea útil o no tenga reparación alguna. Para lo cual se tiene que elaborar una serie de acciones como son: elaborar plantillas para clasificar las herramientas que son de utilidad en las áreas de trabajo, otorgar planillas con los elementos que no son de utilidad en el área de trabajo y descartar aquellos elementos inservibles; puesto que cada una de estas permitirán su mejor control y mejor visualización del ambiente, siendo ello la primera vista que se lleva el cliente sobre la empresa.

La ejecución de la clasificación tiene como finalidad de ordenar significa separar de las áreas de trabajo todos los elementos que no son imprescindibles para las operaciones de mantenimiento o de oficinas cotidianas. Los elementos indispensables deben permanecer cerca del acto a ejecutar en la actividad realizada por la empresa, mientras que los sobrantes se deben apartar del área, ceder, transferir o eliminar.

Indicador: Elementos innecesarios

Son conocidos como aquellos elementos innecesarios que se almacenan en el área de trabajo que contribuyen a que la empresa cuente con dificultades en las diferentes áreas de producción. Por lo que se debe tener cuenta el reconocimiento de estos para distribuirlos en el lugar seleccionado para implantar la 5 S y tener una ubicación estratégica.

En este ítems se pueden utilizar las siguientes ayudas como son: en la primera S será indispensable realizar un trabajo minucioso en el área de trabajo de manera que se logre retirar todo aquello que no sea útil. y se llevara a cabo la clasificación, por lo que es oportuno ahora realizar la descripción de todo los objetos que son útiles dentro del área , al mismo tiempo se registrará todos los elementos que son inútiles en el área, por consiguiente también se tiene una relación de los equipos y herramientas del área.

Diagrama Flujo Para La Clasificación



Figura 2: 1S-Selección de los objetos para poder clasificarlos.

Fuente: Vargas (2007). *Manual De Implementación Programa 5S* (p.13).

Por consiguiente se conseguirá los siguientes beneficios como son mayor espacio de las áreas de la empresa lo cual es considerable porque le permitirá un mejor control y visualización de las herramientas, además esto contribuirá incluso a mantener libres los pasadizos de la empresa, así como la eliminación del derroche de los elementos en el área de trabajo y reducir el índice de accidentes en la empresa.

Seiton- Organizar.

Aquí se tiene que localizar todo aquello que sea primordial en el área de trabajo y sea de fácil acceso. La manera como llevar a cabo la organización es mediante un recomendación por expertos, los cuales empiezan por distribuir las cosas útiles por orden según criterios de seguridad ya que es el caso de algunas herramientas sensibles que se pueden quebrar o dañar con facilidad, en cuanto a calidad teniendo en cuenta que tales es el caso de clavos, tornillos, aluminio, herramientas. En relación con la eficacia se busca que las empresas logren disminuir los tiempos ociosos.

La ejecución de la organización comienza por intentar situar los componentes básicos en zonas donde se puedan alcanzar fácilmente para su utilización y seguidamente volver a colocarlos en el lugar correspondiente. Con su ejecución se espera desarrollar un modelo a seguir acerca de la identificación, por lo tanto se espera un mejor control de los equipos que posee la empresa e identificar aquellos componentes de la empresa que se encuentran en estado crítico para su respectivo mantenimiento y poder preservar en buen estado.

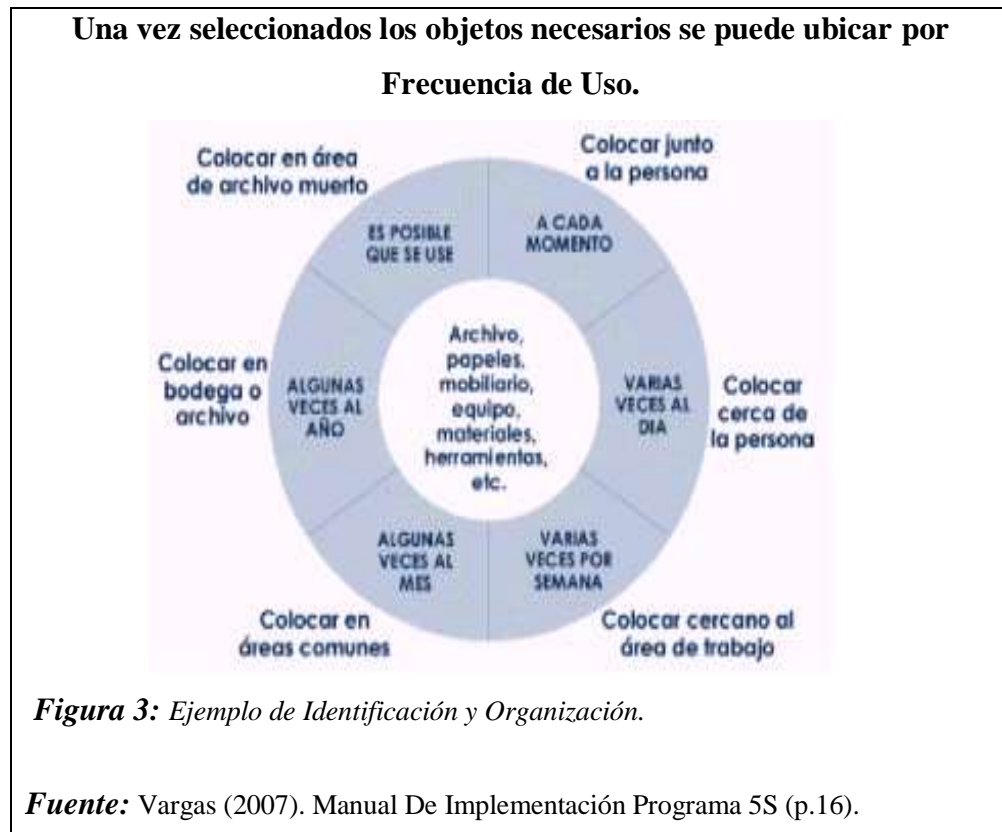
De igual forma permite poder encontrar los materiales, herramientas y documentos con mayor rapidez, así mismo como consecuencia de ello beneficiara a la empresa en términos de fortalecimiento de la marca de la empresa, se puede inferir que dará otra impresión tanto de las áreas como la empresa en conjunto a los clientes. Dentro de este contexto también se encuentra un mayor control del stock de la empresa, así mismo se registra que todos los colaboradores ejecutaran una sinergia para el logro de los objetivos propuestos. De igual modo si existiera desorden en las oficinas de gerencia se simplificara la búsqueda de archivos y documentos, mejora el control visual de las carpetas y la eliminación de la pérdida de tiempo de acceso a la información.

Indicador: Orden

Conceptualizado como la forma en que debe ser colocado los instrumentos en el espacio en base a un determinado criterio. Así mismo hacer hincapié que el orden como inherencia de la estandarización, puesto que un lugar de trabajo debe estar ordenado previo a aplicar cualquier tipo de estandarización. Todo esto significa que recalca la importancia de contar con procesos estandarizados en las empresas para que realicen las actividades cotidianas en base a unos procedimientos establecidos para que todos los colaboradores realicen las buenas prácticas que se instauran en las empresas.

Se tiene como pasos para organizar que en primera instancia, el encargado de elaborar la Metodología de las 5S tendrá que fijar un nombre para cada instrumento, a la vez considerar un código o color de acuerdo a la clasificación que se le dio en un principio, seguidamente tener en claro dónde se guardara las herramientas considerando en qué medida son utilizadas por los colaboradores para elaborar el producto o insumo final y por ultimo acondicionar la ubicación de las herramientas o

elementos con la finalidad de simplificar el tiempo perdido, es por ello que dichas etiquetas deberán ir en lugares visibles para su localización de manera rápida y sencilla.



Todo ello traerá consigo beneficios como facilitar la ubicación de manera rápida de los documentos u objetos de trabajo, ahorrando tiempos y movimientos, abreviar el tiempo al momento de regresar a su lugar los objetos o documentos que han sido utilizados, permitirá el reconocimiento cuando falta algo y proporcionará una mejor apariencia. Una vez desarrollada esta etapa, la empresa ya se encuentra en óptimas condiciones de llevar a cabo los siguientes pasos que permitirán en conjunto incrementar la eficiencia a través de la creación de normas o protocolos que posibiliten en gran medida cumplir con la Metodología de las 5S,

Seiso- Limpieza.

En esta etapa se tiene que hacer limpieza a todos los lugares de la empresa, lo cual se hará posible mediante acciones como recolectar, y apartar lo que estorba, lustrar con un paño o escobillón, barrer, restregar con un producto acondicionado y equiparado, pasar la aspiradora en caso lo requiera, pulir y lijar en los espacios que sea conveniente, rastrillar y quitar los focos de suciedad.

La ejecución de la limpieza empieza por buscar estimulación de la disposición a mantener limpio el área de trabajo y que esto se de manera continua, creándose a lo largo del tiempo un hábito de limpieza, por lo que será una actividad cotidiana que los colaboradores realicen sin la necesidad de que la empresa tome cartas en el asunto. Si bien es cierto en su gran mayoría las empresa para llevar a cabo el desarrollo de implementación deben tener un respaldo, llevándose a cabo a través de un programa de entrenamiento y suministro de los elementos indispensables para su ejecución, de igual manera del tiempo solicitado para su realización.

Indicador: Campaña de limpieza

La campaña de limpieza es definida como el proceso en el cual se impone una cultura de mentalizarse entre todos los colaboradores de las organizaciones la necesidad de mantener limpios los áreas de trabajo y no botar los desperdicios al suelo puesto que para ello existen tachos de basura donde colocarlos.

Este es un buen comienzo y organización para el hábito de la limpieza constante, es decir es el trayecto de limpieza impulsa a conseguir un patrón de la manera como deben estar los equipos permanentemente. Las actividades de limpieza deben apoyarnos a sostener el modelo alcanzado el día de la etapa inicial. Como suceso motivacional ayuda a responsabilizar a la dirección, administrativos y empresarios en el desarrollo de implantación segura de la 5 S.

Se adquirirán beneficios como son extender la vida útil del equipo e instalaciones, menor posibilidad de contraer enfermedades, reducir el índice de accidentes, mejor apariencia en la empresa y ayuda a prevenir mayores destrucciones a la ecología, es decir permitirá que la empresa ejecute gastos innecesarios como es la compra de nueva maquinaria, así mismo tendrá colaboradores en óptimas condiciones de salud, por otra parte los clientes se sentirá satisfecho tanto por el servicio brindado en sus instalaciones como en el mejor acabado de cada una de sus prendas y además ayuda a la concientización del cuidado del medio ambiente y su mejorar la calidad de vida de cada persona.

Seiketsu – Estandarizar.

En esta etapa se busca mantener siempre el área de trabajo en condiciones óptimas como parte de un hábito diario que con el transcurso del tiempo ira adquiriendo cada

uno de los colaboradores. Es por ello que para lograr lo mencionado se tiene que empezar por asear con regularidad las áreas de la empresa, conservar todo en su lugar y en orden, implantar métodos y planes para mantener orden y limpieza.

De igual forma se tiene que en la ejecución de la fase de estandarización se debe brindar todos los implementos necesarios que permitan a los colaboradores hacer posible que exista orden, organización, limpieza y por ende estandarización. Dentro de este marco ha de considerarse el establecimiento de los hábitos con el propósito de tener un área de trabajo y por ende una empresa en óptimas condiciones para trabajar. Es decir inculcar una cultura organizacional basada en la Metodología de las 5S como herramienta de desarrollo en las empresas con la finalidad de brindar un mejor servicio al cliente, lo cual a su vez trae consigo mejor rentabilidad y por ende productividad.

Indicador: Procesos estandarizados

Como conceptualización se entiende como la normalización de la actividad del conjunto de reglas definidas en los períodos preexistentes, con un mejoramiento y una transformación de la limpieza, corroborando todo lo que se ha desarrollado y certificando anteriormente, con lo cual se elabora un balance de esta período y se consigue una exhortación sobre los componentes hallados para poder proporcionar una solución.

Por otra parte se tiene que se obtendrá beneficios como son: conservar el conocimiento adquirido durante varios años, incrementar el bienestar del personal al establecer una costumbre de mantener limpio el lugar de trabajo en forma continua, los colaboradores aprenderán a entender con profundidad el equipo y elementos de trabajo que utilizan y tendrán un mayor cuidado del material, equipos o herramientas que emplean para la elaboración de las prendas, por otra parte se previenen errores de limpieza que puedan ocasionar incidentes o riesgos laborales innecesarios.

Shitsuke – Disciplina.

En esta última fase de las 5S, la disciplina debe estar presente en la implementación de esta Metodología ya que de ello dependerá el buen funcionamiento de la empresa, en conjunto ayuda con el compromiso de cada uno de los colaboradores, porque ellos deberán adaptarse a las nuevas tendencias como es este caso nuevas

herramientas que surgen con la finalidad de lograr la mejora continua en cada uno de sus procesos en un mundo tan competitivo. Para lo cual se tendrá que seguir una serie de pasos como son obedecer a los demás, honrar y hacer respetar las normas del sitio de trabajo, llevar colocado los equipos de protección, en caso lo requiera, conservando el hábito de limpieza, transformar estas particularidades en hábitos reflejos.

Indicador: Disciplina

Se tiene que dicho ejercicio intenta obtener la costumbre de respetar y emplear adecuadamente los métodos, estándares y controles anticipadamente desarrollados. Respecto al establecimiento de metodología 5S, la disciplina es trascendental puesto que sin ella, la inserción de las cuatro primeras 5S se deteriora de forma rápida.

Es importante resaltar que la disciplina no es evidente y no puede calcularse a diferencia de las otras 5s que se desarrollaron anteriormente ya que se encuentra en el intelecto y en la intención de las personas y únicamente el comportamiento demuestra la presencia, a pesar de ello se pueden establecer situaciones que impulsen el hábito de la disciplina.

Así mismo se tiene una serie de pasos para lograr tener un mayor control de las áreas de la empresa a través del manejo de apoyo visual, trayectoria a las áreas, por parte de los directivos, difusión de fotos del "Antes" y "Después", boletines informativos, carteles, usos de insignias, concursos de lemas y logotipos, implantar rutinas diarias de aplicación como "5 minutos de 5s", actividades mensuales y semestrales, ejecutar evaluaciones periódicas, empleando criterios pre-establecidos, con grupos de verificación independientes.

Por consiguiente, se obtendrá beneficios como son la prevención de reprensiones y castigos por parte de los dueños o jefes de área de la empresa, en algunos casos llegándoles a descontar parte de su sueldo, además trae consigo mejoras en la eficacia, otro punto es que el empleado es más estimado por los jefes y compañeros, siendo reconocido por su buen trabajo, llegando incluso a ser el mejor colaborador del mes, mejora la imagen de la empresa.

1.3.10.11. Como Implementar Las 5 S.

Es necesario considerar que para implementar las 5S se debe tomar en cuenta lo siguiente: (Vargas, 2007, p.25)

- a) Primera etapa (Limpieza Inicial): La principal fase de la implementación se basa en una limpieza profunda del lugar de trabajo, es decir que se elimina todo aquello que es innecesario del lugar de trabajo, de igual manera se limpian todos los equipos e instalaciones a fondo, en efecto queda constatando cómo es el área si se conservara siempre así. Por lo que se tiene fotos del antes y el después para poder observar el cambio, de igual forma se debe instaurar el compromiso de cada uno de los colaboradores, puesto que como se sabe el recurso humano es lo más importante y el que hace posible que las empresas estén en funcionamiento.
- b) Segunda etapa (Optimización): La segunda fase de la implementación: se describe el mejoramiento de obtenido en la primera fase, esto indica que una vez detectado cuales son las fallas, se tiene que proyectar como mejorar lo que esta con una buena clasificación, un orden coherente, ubicar los focos que crean la suciedad y disponer de los sitios de trabajo con impedimentos de suciedad.
- c) Tercera etapa (Formalización): La tercera consiste netamente a la oficialización de lo que se ha conseguido en las fases anteriores, es decir, implantar tecnicas, normas o estándares de ordenamiento, mantener estas tecnicas al panorama de todo el personal, aniquilar o moderar los focos que inducen cualquier tipo de inmundicia e implementar el repertorio de limpieza.
- d) La cuarta y última etapa (Perpetuidad): Se sitúa a prolongar todo lo conseguido de orden, organizar, estandarización, limpieza y disciplina, además a otorgar una facilidad del desarrollo de cada una de las actividades designadas en sus respectivas área de trabajo y tener como base una filosofía de mejora continua.

1.3.2. Eficiencia Operativa.

1.3.2.1. Concepto de Eficiencia.

Durango (2014) nos señala que “La eficiencia es el vínculo entre los recursos y su nivel de utilización en los procesos. Es decir, hablamos de eficiencia cuando nos referimos a los costos operativos, los tiempos de proceso y los desperdicios. La eficiencia es el “Como””. (p.25)

1.3.2.2. Concepto de Eficiencia Operativa.

Palma (2004) indica que “La eficiencia operativa se refiere a la cantidad de recursos al coste más bajo posible coherente con la perduración del mercado.” (p.39)

Monaert, R., et al. (2009) manifiesta que “La eficiencia operativa, es decir realizar las cosas bien, como la minimización de la participación de recurso para una elaboración determinada.” (p.117)

Magretta (2012) establece que la terminación general, frecuentemente llamado mejor “práctica” o “ejecución” por los ejecutivos, en el cual se denota la amplitud de una empresa para ejecutar actividades iguales o similares, así mismo la eficiencia operativa comprende una gran cantidad de métodos que posibilitan aprovechar mejor los recursos. (p.198)

1.3.2.3. Dilema Costo / Calidad: ¿Mito o Realidad?.

Magretta (2012) señala que se “Obtiene lo que paga” es una frase que agrupa uno de los intercambios más antiguos y primordiales del razonamiento administrativo: para alcanzar una mejor calidad, hay que incidir en costos altos y viceversa. Pero esto fue cambiando a través del tiempo, debido a que en los años 1980 y 1990 se expuso su falsedad, llegando a concluir que la calidad es gratuita, esta se afirmó en Japón para divulgarse luego en el resto del mundo. Una entidad tras otra fue demostrando que es posible disminuir los costos y aumentar la calidad al mismo tiempo. Es así donde se llega a la conclusión que es media verdad peligrosa puesto que la calidad es gratuita cuando una calidad mejor representa quitar los defectos y desperdicio. De igual forma respecto al paradigma de los intercambios falso se muestra que las instituciones se retardan en la eficiencia operativa, es decir cuando efectúan de manera ineficiente las actividades básicas, aquellos que son genéricas y no características de la estrategia. (p.120)

1.3.2.4. Estrategia y su influencia con la Eficiencia Operativa.

Magretta (2012) establece que la estrategia es un trayecto, no un trazo fijo. Una buena estrategia es dinámica. Determina el efecto deseado del mercado, no todos los medios para alcanzarlo. A pesar de que la persistencia de la instrucción es imprescindible para ella, ciertos tipos de variaciones son

fundamentales para conservar la ventaja competitiva. En el primer punto hay que mantenerse a la vanguardia de la eficiencia operativa, de lo contrario, no será de gran ayuda emplear una estrategia. Se equiparán de modo continuo las mejores prácticas que no colisionen con la estrategia ni con las soluciones intermedias indispensables para ella. De no llevarlo a cabo, mortificaciones de costo que pueden obturar otras ventajas. (p.157)

1.3.2.5. Dimensiones de la Eficiencia Operativa.

Se pueden reconocer cuatro dimensiones de la eficiencia operativa: (Monaert, R., et al.2009, p.118)

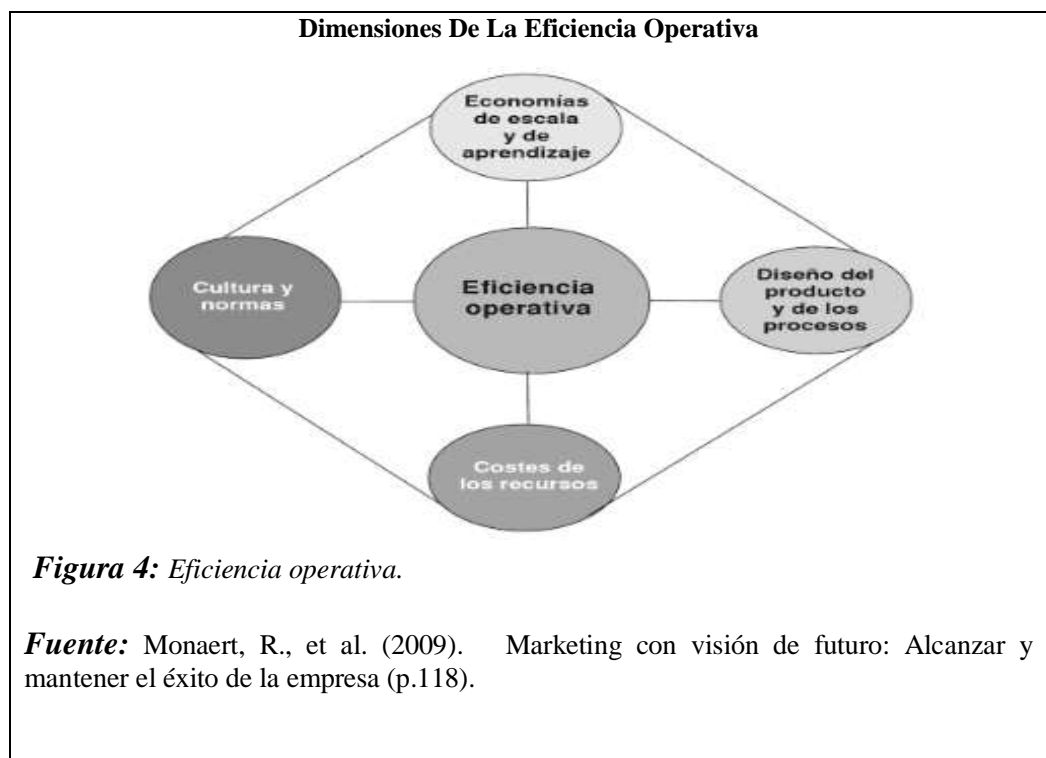


Figura 4: Eficiencia operativa.

Fuente: Monaert, R., et al. (2009). Marketing con visión de futuro: Alcanzar y mantener el éxito de la empresa (p.118).

Economías de escala y aprendizaje

Las compañías pueden perseguir de manera proactiva en la búsqueda de conseguir los principios de la curva de la experiencia, estos implantan que la habilidad individual y organizativa progresa a medida que la compañía fabrica más de esos mismos productos o servicios.

Indicador: Volumen de producción

Los volúmenes de producción intervienen de manera directa en el coste unitario puesto que contribuyen a disminuir en un porcentaje significativo que genera

mayores ganancias a la organización, lo cual dependerá de la proporción del volumen de producción en una circunstancia determinada. Además, implica la forma como se utiliza la maquinaria en los procesos productivos de las organizaciones y la capacidad de producción y la vida útil de cada una de ellas.

Diseño del producto y de los procesos

La optimización del diseño del producto y la coherencia de procesos también pueden disminuir los costes operativos, lo cual es beneficio para la empresa ya que habrá mayores ingresos. La reingeniería de procedimientos de negocio y el bosquejo inteligente de los productos faculta a las empresas reunir los beneficios de la eficiencia.

Indicador: Costes operativos

Son conocidos como aquellos costos indispensables para ejecutar un proyecto, un procedimiento o un equipo en funcionamiento, y se evidencian mediante las estructuras de los costos presentados en los informes por parte de la gerencia.

Costes de los recursos

Se conoce como costo al dinero que las organizaciones invierten en los procesos productivos de un bien o servicio, por lo que se tiene dentro de ellos a la materia prima, mano de obra y otros incurridos en el proceso; sin embargo, en este caso interviene de manera directa los costos de las materias primas.

De igual forma se tiene que las eficiencias se pueden perfeccionar día a día a través de la reducción de los costes de materias prima mediante el buen uso de los recursos de las empresas.

Indicador: Costes de materia prima

Se encuentra dentro de la materia prima los materiales que forman parte del proceso de transformación, antes de ser vendidos como insumos o productos finales. En donde se tiene un listado de todos los materiales plasmado en las estructuras de costos de materia prima.

Cultura y normas

La cultura y las normas son percibidas por todos de los colaboradores de la organización, por otra parte, se tiene que obtener la curva de costos más bajo no simboliza una forma interesante de pasar un día de trabajo, puesto que crea flojera organizacional, es decir persiguen perseverar niveles de producción por debajo de lo

óptimo. Por ello se opta por generar hábitos en base a metodologías que busquen la mejora continua.

Indicador: Niveles de producción

El nivel de producción es el máximo nivel que las compañías alcanzan mediante una estructura establecida que ha sido corroborado como el instrumento que ha conllevado a una mayor eficiencia respecto al uso de sus tiempos en los procesos, lo cual repercute en las buenas o malas prácticas de producción, además es un medio que facilite que las empresas adquieran certificaciones de calidad.

1.3.2.6. Medidas de eficiencia operativa.

Revelan los movimientos de la empresa, que debe ir alineada con la estrategia competitiva. (Monaert, R., et al.2009, 48)

- a) Gestión del activo e inversiones: Calcula la eficiencia de las decisiones de inversión y el empleo de los recursos tangibles e intangibles.
- b) Gestión de costo: Establece el modo como se verifican los elementos del costo, mediante las diferentes estrategias de costos tales como:
- c) Liderazgo en costos: con economías de escala, curvas de aprendizaje o disminución de costos en investigación y desarrollo.
- d) Diferenciación: a través de insumos, procesos y productos con la variable de calidad, de acuerdo a las unidades de negocio.
- e) Enfoque: a través de segmentación de clientes o búsqueda de nichos de mercado.

1.3.2.7. Elevar la eficiencia operativa hasta lograr estándares mundiales.

Restregó (2004) define que la eficiencia operativa es un elemento de la competitividad, pero la batalla por ella sin posición estratégica delimitada puede transformarse en un ataque por la imitación. Para ser un jugador internacional es imprescindible tener alusión de apostadores de talla mundial. La productividad es un socio de la ventaja competitiva sostenible, por el contrario, no la determina. Los procedimientos de diligencias integrales y singulares, producto de la innovación en todo entorno que haga posible la entrega de bienes y servicios en condiciones competitivas, es decir, con calidad intrínseca, tiempo de respuesta, precio y servicio de acuerdo con las necesidades del consumidor. (p.20)

1.3.2.8.Casos BMW.

Magretta (2012) señala que BMW enfrento el desafío a mediados de la década de 1990, donde otras automotrices habían destinado mucho dinero en las mejores prácticas en busca de tener una ventaja competitiva respecto a las demás empresas, puesto que muchas de las empresas habían rezagado en eficiencia operativa. Uno de los casos estudiados, es en cuanto al desarrollo de producto, el cual se dio cuenta de que parecía inadmisiblemente en el tiempo de 60 meses por vehículo. Es por ello que se planteó acortarlo a la mitad. Al ejecutarlo trajo consigo importantes mejoras de la eficiencia operativa, métodos que harían más productiva cualquier automotriz, muy aparte de su estrategia. Sintetizando la secuencia lineal de las actividades de diseño al efectuar en paralelo algunas de ellas, pero BMW marco la línea donde las variaciones pudieran perjudicar la calidad que la hace única. Así implemento una técnica de diseño asistido por una computadora en el que los diseñadores dedicaban 80% de su tiempo a terminar el proyecto y el restante 20% lo realizaban con prototipos físicos a fin de conseguir el nivel de calidad exigido por la compañía. (p.158)

1.3.2.9.Índices de competitividad global, eficiencia estratégica y eficiencia operativa.

La intención de estos índices es mostrar un compendio de una sucesión de índices o ratios empleados en el mundo empresarial para posicionar a las empresas frente la competencia u observar la posición relativa respecto al sector o industria. Una de las formas de medir la competitividad es a través de los índices de competitividad o eficiencia global (EG) de la empresa y que viene dado por el ratio: (Colom 2015, p.422)

$$E_G = \frac{R_{NE}}{R_{COMP}} = \frac{\text{Resultado de nuestra empresa}}{\text{Resultado mejor de la competencia}}$$

El índice o parámetro de Eficiencia global (E_G) se puede alcanzar con los datos:

- a. Resultado contable o Beneficio de la empresa.
- b. Cash-Flow de la empresa
- c. Ratio Ventas / Trabajador.

A partir de esta Eficiencia Global, se puede formular una sucesión de descomposiciones, de manera que se impulsara otros modos de evaluación comparativa de la empresa:

- a) La primera descomposición hace alusión a las dimensiones u orígenes de la competitividad externa e interna:

$$E_G = \frac{R_P}{R_{COMP}} \times \frac{R_{NE}}{R_P} = E_E \times E_O$$

R_P = Resultado potencial de la empresa.

E_E = Eficiencia Estratégica que explica si la empresa tiene o no ventajas competitivas a largo plazo.

E_O = Eficiencia operativa que mide si la empresa tiene capacidad o no para mejorar su competitividad a corto plazo.

- b) Una segunda descomposición nos aproxima al preámbulo de los distintos niveles de competitividad en la Eficiencia Estratégica, de manera que se pueda concretar en qué nivel tiene ventaja competitiva (si a nivel nacional o internacional):

$$E_E = \frac{R_{COMP-N}}{R_{COMP-I}} \times \frac{R_P}{R_{COMP-N}} = IVC \times IPC$$

R_{COMP-N} = Mejor resultado de la competencia a nivel nacional.

R_{COMP-I} = Mejor resultado de la competencia a nivel internacional.

IVC = Índice de las Ventajas Comparativas.

IPC = Índice de la Posición Competitiva.

- c) La tercera descomposición, consiste en buscar componentes de la Eficiencia Operativa, con la siguiente fórmula de evaluación:

$$E_O = \frac{Q_A}{Q_P} \times \frac{P_A}{P_P} = E_R \times E_F$$

Q_A = cantidades físicas actuales.

Q_P = cantidades físicas potenciales.

P_A = Precios actuales.

P_P = Precios potenciales.

E_T = Eficiencia técnica.

E_F = Eficiencia financiera.

1.4. Definición de términos conceptuales

Eficiencia: Capacidad de disponer de alguien o de algo para conseguir un efecto determinado. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Competitividad: La competitividad es la capacidad de mantener, de una forma sistemática, ventajas comparativas que permitan alcanzar, sostener y mejorar una determinada posición en un entorno socioeconómico. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Estrategia: se da a través de un proceso, y se conforma por reglas, lineamientos y estilos de pensar y actuar, que en cierta forma esto último le da un toque de arte personalizado, es decir, que cada estrategia es un creativo, y lo demuestra en la manera en que dirige su organización a tal grado que la misma no se concibe sin su estrategia. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Calidad: Propiedad o conjunto de propiedades inherentes a algo, que permiten juzgar su valor. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Certificación: Instrumento en que se asegura la verdad de algún hecho. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Estandarizar: Ajustar algo o a alguien a un patrón o tipo común. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Mantenimiento: Conjunto de operaciones y cuidados necesarios para que instalaciones, edificios, industrias, etc., puedan seguir funcionando adecuadamente. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Metodología: Conjunto de métodos que se siguen en una investigación científica o en una exposición doctrinal. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

Hábito: Modo especial de proceder o conducirse adquirido por repetición de actos iguales o semejantes, u originado por tendencias instintivas. (Diccionario de la Real Academia Española, RAE, 2017)

1.5. Formulación del problema:

¿De qué manera la metodología de las 5S permitirá incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex-Atusparias 2018?

1.6. Justificación e importancia del estudio:

Ñaupas et al., (2014) señala que la justificación comprende argumentar las razones por las cuales se desarrolla la investigación y que la interpretación de estas, pueden estructurarse en razones, como tenemos las teóricas, sociales y metodológicas (p.132).

1.5.1. Justificación Teórica.

Ñaupas et al., (2014) La justificación teórica se fundamenta en la importancia que posee la indagación de un problema en la explicación de una teoría científica. Por tanto dicho estudio posibilitara la ejecución de la innovación científica por lo que es indispensable elaborar un balance o estado del asunto del problema que se explora, el cual va servir para objetar resultados de otras investigaciones o amplificar un modelo teórico. (p.132)

Desde el punto de vista teórico la presente investigación empleara el razonamiento de la metodología de las 5S en la base teórica de Vargas (2007) manifestado en su libro Manual De Implementación Programa 5S y en la eficiencia operativa se utilizó el marco teórico de Monaert, R., et al. (2009) en su libro Marketing con visión de futuro: Alcanzar y mantener el éxito de la empresa, lo cual servirá de apoyo para corroborar la hipótesis de que un plan basado en la metodología de las 5S, incrementara la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018; por lo que dicha metodología cumple un papel fundamental en la consecución de los objetivos planteados.

Por otra parte, la investigación a realizar es muy poca utilizada en la ciudad de Chiclayo puesto que desconocen de los beneficios que aporta a la empresa y creen que implementarla significa gastar mucho dinero, siendo todo lo contrario ya que no se necesita mucho capital. La empresa confecciones Juanitex presenta deficiencias respecto al orden y limpieza de sus áreas, por lo que conlleva a generar mayores costos y desperdicios de tiempo improductivos, siendo una de las mejores alternativas para esta.

1.5.2. Justificación Social.

Ñaupas et al., (2014) señala que “La justificación social se fundamenta cuando la investigación va a solucionar problemas sociales que perjudican a un grupo social.” (p. 132)

Desde el punto de vista social, la presente investigación posibilitara que tengan conocimiento acerca de que consiste la metodología de las 5S, y poder aplicarla en la empresa Confecciones Juanitex S. A.C; con el propósito de que la empresa tenga un mejor manejo de los recursos y ambientes de forma eficiente, lo cual será beneficioso puesto que esta tendrá una ventaja competitiva sobre sus competidores, así mismo obtendrá beneficios a largo plazo.

1.5.3. Justificación Metodológica.

Ñaupas et al., (2014) determina que la justificación metodológica se cimienta cuando se señala que la utilización de ciertas técnicas de investigación pueden servir como guía para otras investigaciones similares. Estas pueden ser técnicas o instrumentos innovadores como cuestionarios, test, pruebas de hipótesis, modelos de diagramas, de muestreo, etc. que crea el investigador que pueden utilizarse en investigaciones similares. (p.132)

La importancia del estudio radica en proponer dicha metodología porque permitirá clasificar, organizar, visualizar mejor las herramientas de trabajo, disciplina y limpieza en todas las áreas de la empresa, para que la empresa tenga procesos operativos eficientes que contribuyen a que la empresa tenga mayores ingresos y una mejor vista de la empresa hacia los clientes debido a su mejor distribución y orden.

Desde el punto de vista metodológico, la presente investigación es descriptiva puesto que se describirá los fenómenos que se dan en un momento y tiempo determinado. Además el diseño de la investigación es no experimental cuantitativa ya que no se manipulan las variables de estudio y se observan en su ambiente natural tal y como se den. En efecto el instrumento que se utilizara es la encuesta que me permitirá obtener información necesaria para la realización del proyecto de tesis, en base a ello proponer la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

1.7. Limitaciones de la investigación:

Al abordar el problema de la investigación y no contando con el respaldo económico de la empresa en estudio, la siguiente investigación se convierte en una limitación para lograr la ejecución de dicha propuesta planteada.

1.8. Hipótesis:

Un plan basado en la metodología de las 5S, incrementa la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

1.9. Objetivos:

1.9.1. Objetivo General.

Proponer la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

1.9.2. Objetivos Específicos.

- a) Diagnosticar si se aplica la Metodología de las 5S en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.
- b) Determinar el nivel de eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.
- c) Diseñar una estructura productiva basada en la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

CAPÍTULO II

MATERIAL Y MÉTODO

II. MATERIAL Y MÉTODO

2.1. Tipo y diseño de la Investigación.

2.1.1. Tipo de investigación.

El tipo de investigación realizada en el presente estudio es de enfoque cuantitativo porque se obtendrá resultados numéricos a través de la encuesta. Hernández, Fernández & Baptista expresa. “El enfoque cuantitativo, utiliza la recolección de datos para probar hipótesis con base en la medición numérica y el análisis estadístico; con el fin establecer pautas de comportamiento y probar teorías” (p.4).

La presente investigación es descriptiva y propositiva; puesto que se describirá las características la realidad existente del tema de investigación en un tiempo determinado. Por otra parte Hernández et al., (2010) argumenta que en “La investigación descriptiva consiste en establecer propiedades, características de personas, objetos o cualquier otro fenómeno que se someta a un análisis. Es decir, su finalidad es medir o recoger información sobre conceptos o variables a las que se refieren.”(p.92)

La investigación fue propositiva ya que se propuso la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.

2.1.2. Diseño de Investigación.

Hernández et al., (2010) expresa que la investigación no experimental cuantitativa se conceptualiza como la indagación que se ejecuta sin adulterar a propósito las variables. Es decir, son estudios en los que no proceden modificar de manera intencional las variables independientes para ver su consecuencia sobre otras variables. Por ende esta se basa es observar los fenómenos tal como se dan en su contexto natural, para analizarlos. (p.152).

Hernández et al., (2010) menciona que los diseños transeccionales descriptivos tienen como propósito analizar la incidencia de las particularidades o niveles de una o más variables en una población. El método radica en situar en una o diferentes variables a un grupo de personas u otros seres vivos, objetos, situaciones, contextos, etc., y conceder su descripción. (p.155).

La presente investigación que se utilizó fue el diseño no experimental puesto que solo se observó los acontecimientos tal cual como se presentaron en el

entorno, los cuales fueron analizados. De igual manera se delimitó que dicha investigación es transversal descriptivo debido a que se analizarán las variables de metodología de las 5S y la eficiencia operativa en un tiempo específico.

2.2. Población y Muestra.

2.2.1. Población.

Ñaupas et al., (2014) manifiesta que “La población es el grupo de individuos o personas que son objeto de indagación. Es el universo en las indagaciones naturales.”(p. 246)

La población fueron todos los trabajadores de la empresa “Confecciones Juanitex”, la cantidad es de 30 trabajadores en total.

Tabla 2

Distribución de colaboradores de acuerdo a las áreas en la empresa Confecciones Juanitex- Atusparias 2018.

ÁREA	ELEMENTOS
Gerente General	1
Asistente	1
Contabilidad	1
Recursos Humanos	1
Logística	2
Operario de Producción	1
Mantenimiento	2
Vendedores de Venta	9
Almaceneros	1
Costureras	11
TOTAL	30

Fuente: Elaboración propia

2.2.2. Muestra.

Ñaupas et al., (2014) expresa que “La muestra es el subconjunto, fracción del espacio o población, elegido por diferentes métodos, pero siempre teniendo en cuenta la exhibición del universo.”(p.246)

Vara (2012) expresa que “Determina si se realizará muestreo o si se trabajará con toda la población. Si la población es pequeña y se puede acceder a ella sin restricciones, entonces es mejor trabajar con toda; en este caso, ya no necesitas muestreo.” (p.222)

En la investigación debido a que la población es reducida se consideró tomar como muestra el total de la población constituida por 30 colaboradores.

2.3.Delimitación:

Vara (2012) indica que “Todas las investigaciones tienen límites; para que un estudio científico sea efectivo, debe establecer de antemano dónde, cuándo y hasta cuánto va a investigarse”. (p.182)

2.3.1. Delimitación espacial:

Vara (2012) señala que se debe “Indicar el lugar dónde se realizará la investigación y de dónde se obtendrá la información primaria.”(p.182)

La presente investigación se ejecutó en el distrito de Lambayeque, provincia de Chiclayo, departamento de Lambayeque en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018, en el cual colaboraron: Gerente general Srta. María Rufasto Serquen conjuntamente con la autora de la investigación Nayra Oriana Llontop Rufasto.

2.3.2. Delimitación temporal:

Vara (2012) menciona que se debe “Indicar el periodo de tiempo de la procedencia de los datos.”(p.182)

La investigación se proyectó para ser realizada en un desarrollada en 15 semanas iniciando el 27 de Agosto del 2018 y culminando el 03 de Diciembre del mismo año.

2.4.Variable, Operacionalización:

2.3.1. Variable Independiente.

Metodología de las 5S

El crecimiento acelerado de las 5S tiene su origen en Japón, así mismo su denominación se encuentra en iniciales en dicho idioma, respecto a la metodología se implanta en dos etapas, donde las 3S son una primera etapa y luego el resto. (Vargas, 2007, p.5)

2.3.2. Variable Dependiente:

Eficiencia operativa

Monaert, R., et al. (2009) manifiesta que “La eficiencia operativa, es decir realizar las cosas bien, como la minimización de la participación de recurso para una elaboración determinada.” (p.117)

2.3.3. Operacionalización

Tabla 3

Operacionalización de la Variable Independiente.

TIPOS DE VARIABLES	DIMENSIONES	INDICADORES	ÍTEMS	TÉCNICAS E INSTRUMENTOS DE RECOLECCIÓN DE DATOS	
VARIABLE INDEPENDIENTE: Metodología de las 5S	Seiri Clasificación	-	Elementos innecesarios	1. ¿Cuenta usted con los instrumentos o herramientas indispensables en su área de trabajo? 2. ¿Considera usted que se encuentran clasificadas las herramientas que utiliza con mayor frecuencia?	TÉCNICA: Encuesta
	Seiton Organizar	-	Orden	3. ¿Cuenta la empresa con señalizaciones en las áreas de trabajo? 4. ¿Cuenta la empresa con extintores y otros implementos de seguridad?	INSTRUMENTO: Cuestionario Dirigido a los colaboradores
	Seiso - LIMPIEZA		Campaña de Limpieza	5. ¿El área de trabajo se encuentra sin papeles o elementos arrojado en el piso? 6. ¿Considera usted que las máquinas de	

		coser se encuentran en buen estado?
		7. ¿Considera usted que la limpieza dentro del área de trabajo es indispensable?
		8. ¿Existen recipientes de diferentes tamaños para la recolección de los desperdicios?
		9. ¿Considera usted que es beneficioso que todos los colaboradores tengan conocimiento sobre los procedimientos?
Seitketsu – ESTANDARIZA CIÓN	Procesos Estandarizados	10. ¿Los procesos que lleva a cabo la empresa cuentan con indicadores para su seguimiento, control y mejora?
		11. ¿Los procesos se llevan a cabo conforme están determinados en los manuales?
Shitsuke – DISCIPLINA	Disciplina	12. ¿Se respetan los lineamientos establecidos en las políticas?
		13. ¿Se respetan los procesos de seguridad?

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 4

Operacionalización de la Variable Dependiente.

TIPOS DE VARIABLES	DIMENSIONES	INDICADORES	ÍTEMS	TÉCNICAS E INSTRUMENTOS DE RECOLECCIÓN DE DATOS
VARIABLE DEPENDIENTE: Eficiencia Operativa	Economías de escala y aprendizaje	Volumen de producción	1. ¿Considera usted que se utilizan en forma adecuada las máquinas? 2. ¿Considera usted que la maquinaria es moderna y facilita el trabajo? 3. ¿Se tiene la capacidad instalada suficiente para satisfacer la demanda?	Técnica: Encuesta
	Diseño del producto y de los procesos	Costes operativos	4. ¿Se lleva a cabo una estructura adecuada de costos en relación a los costos fijos?	Instrumento:
	Costes de los recursos	Costos de materias primas	5. ¿Considera que se lleva una estructura adecuada de costos de materia prima?	Cuestionario dirigido a los colaboradores
	Cultura y	Niveles de	6. ¿La empresa cuenta con certificaciones de calidad?	

normas

producción

7. ¿Considera usted que se hace uso eficiente del tiempo en los procesos?

Fuente: Elaboración propia

2.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad.

2.4.1. Técnica de recolección de datos.

2.4.1.1. La encuesta.

Méndez (2011) conceptualiza a la encuesta como la recopilación de información a través de diversos medios como son los formularios, siendo estos utilizados en los problemas donde se indaga a través de métodos de observación, análisis de fuentes documentales y demás sistemas de conocimientos. La cual faculta el entendimiento acerca de las motivaciones, las actitudes y las opiniones de los individuos en relación con su objetivo de investigación. (p. 252).

La técnica de recopilación de datos que empleare en mi investigación es la encuesta, siendo este el método más viable a emplear, así mismo por ser una población pequeña de 30 colaboradores, la muestra será la misma con el propósito de conseguir la información pertinente mediante el cuestionario a través del procesamiento en Microsoft Excel 2010.

Así mismo para precisar la Confiabilidad del instrumento que empleare en mi proyecto de tesis como utilizare el método Alfa de Cronbach que se ejecuta a través del uso del programa SPSS Versión 22.

Tabla 5

Resumen de procesamiento de casos.

Resumen de procesamiento de casos			
		N	%
Casos	Válido	10	100
	Excluido ^a	0	0
	Total	10	100

Fuente: Elaboración propia

Tabla 6

Estadística de fiabilidad.

Estadísticas de fiabilidad		
Alfa de Cronbach	Alfa de Cronbach basada en elementos estandarizados	N de elementos
0,896	0,901	20

Fuente: Elaboración propia

Hernández et al., (2010) indica que “Cuando el alfa de Cronbach está en 0,72 el instrumento obtiene excelente confiabilidad, por lo cual es válido y puede ser aplicable.”(p.118)

Mediante el alfa de Cronbach se determinó que el coeficiente de confiabilidad se encuentra en un rango de 0,896; lo cual nos indica que es válido.

2.4.2. Instrumento de recolección de datos

2.4.2.1.El cuestionario.

Ñaupas et al., (2014) expresa que “El cuestionario se basa en la representación de un conjunto metódico de interrogantes escritas en un documento, el cual tiene concordancia con la hipótesis planteada y por ende con las variables e indicadores de la investigación. (p. 211).

El instrumento que se empleara en la presente investigación es el cuestionario que se ejecutara con la finalidad de recopilar información de la metodología de las 5S y eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex, en base a la escala de Likert.

2.4.3. Validez.

Hernández et al., (2010) mencionan que “La validez se refieren al grado en que un instrumento verdaderamente mide la variable que busca medir.” (pg. 201).

2.4.4. Confiabilidad.

Hernández et al., (2010) expresan que “La confiabilidad es el grado en que la aplicación del instrumento arroja resultados iguales y coherentes.” (pg. 200).

2.5.Procedimiento de análisis de datos

Para llevar a cabo la presente investigación sobre “Metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018” y con el propósito de obtener resultados fidedignos, se empleará los siguientes métodos:

2.5.1. Método inductivo.

Méndez (2013) expresa que es un modo de razonamiento o argumentación, por ende implica un análisis ordenado, coherente y lógico del problema de investigación, teniendo en cuenta los supuestos verdaderos, así mismo esta tiene como propósito llegar a conclusiones que tengan relación con sus supuestos. Dicho método me posibilitará la creación de la hipótesis, investigación de bases científicas y las demostrativas de la misma. (p.239).

Dicho método me posibilitará la formulación de la hipótesis, investigación de bases teóricas y la demostración de las mismas.

2.5.2. Método deductivo.

Méndez (2013) señala que el método deductivo posibilita que las verdades singulares englobadas en las verdaderas universales se vuelvan explícitas puesto que cuando existen situaciones generales se identifiquen interpretaciones particulares contenidas explícitamente en la situación general.(p.240)

Empleando dicho método se podrá tener conclusiones en base a los análisis de los resultados de las encuestas que serán aplicadas a los colaboradores.

Méndez (2013) argumenta que un procedimiento o técnica ayuda al investigador a entender la realidad existente, es decir es el proceso donde se evidencia a través de la identificación de cada una de las partes que caracterizan una realidad; por ende asentar las relaciones causa-efecto entre los elementos que forman parte de su propósito de investigación. (p 242)

Dicho método será de gran ayuda en la investigación puesto que facultara poder conocer, examinar, identificar cada una de las componentes que representan una realidad y analizarlas por separado para ver las relaciones de las variables de estudio.

2.6.Aspectos éticos

Departamento de Salud, Educación y Bienestar De Los Estados Unidos (1979) enuncia que para conseguir una base para determinar una conducta humanos en cada hecho y contexto que se desenvuelve, donde se expresa que los valores son esenciales como el respeto a la persona encuestada empleando un lenguaje formal, claro y preciso, de igual manera se debe tener principios como la transparencia de datos y confiabilidad de esta a través de un adecuado uso de la información, comportamientos pertinentes, ética profesional. (p.4)

2.6.1. Respeto a las Personas.

Departamento de Salud, Educación y Bienestar De Los Estados Unidos (1979) manifiesta que es “Un criterio muy trascendental para elaborar la encuesta, es que ambas partes se tienen que tratar de forma amable con una franqueza con el encuestador, aplicando el cuestionario en orden explicando cualquier inquietud del encuestado, teniendo el material y equipo adecuado, sin tener preguntas agresivas.” (p.4)

2.6.2. Beneficencia.

Departamento de Salud, Educación y Bienestar De Los Estados Unidos (1979). indica que “El encuestador llevara a cabo la ejecución del instrumento con un dialogo ameno y fluido con el encuestado, con la finalidad de conseguir información útil que posibilite el desarrollo de las variables en estudio.” (p.5)

2.6.3. Justicia.

Se refiere que se debe trata de la misma manera a todos los colaboradores encuestados, es decir con amabilidad, respeto, beneficencia.

La aplicación de la encuesta se realizará teniendo en cuenta la privacidad apropiada, a la vez se hace hincapié que se tendrá siempre presente la responsabilidad de la utilización adecuado de la información, evitando inconvenientes posteriores.

2.7.Criterios De Rigor científico

Cádiz (2013) determina que “La rigurosidad científica es muy importante para un investigador. Esto quiere decir, que los investigadores deben procurar efectuar sus estudios con la seriedad y sistematicidad que contribuya a asegurar su adecuado desarrollo y su pertinente respaldo ante los resultados.”(p.35)

La presente investigación se realizó con el estricto cumplimiento en relación con la metodología y técnicas de investigación científica fundamentados en sucesos fehacientes por lo que se empleó el método científico, de la misma forma se hizo referencia a las citas de los autores que conforman el marco de referencia de mi investigación.

CAPÍTULO III

RESULTADOS

III. RESULTADOS

3.1. Tablas y Figuras

Tabla 7

Distribución de los Colaboradores según Género, en la empresa Confecciones Juanitex-Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Mujer	22	73,3	73,3	73,3
Hombre	8	26,7	26,7	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

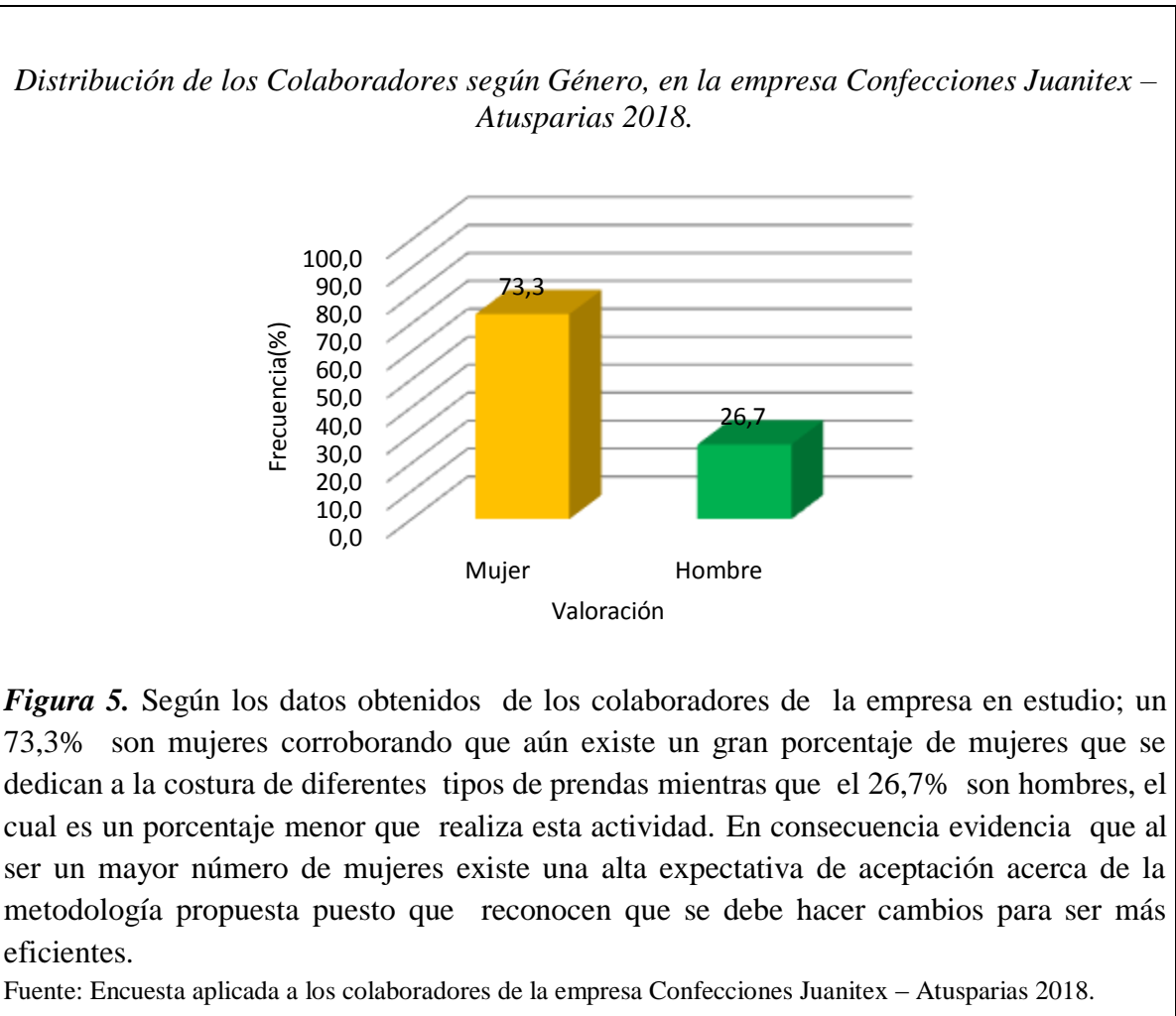


Tabla 8

Distribución de los Colaboradores según Edad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Edad (años)	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
18-25 años	6	20,0	20,0	20,0
26-35 años	10	33,3	33,3	53,3
36-45 años	8	26,7	26,7	80,0
46-55 años	3	10,0	10,0	90,0
Más de 56 años	3	10,0	10,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

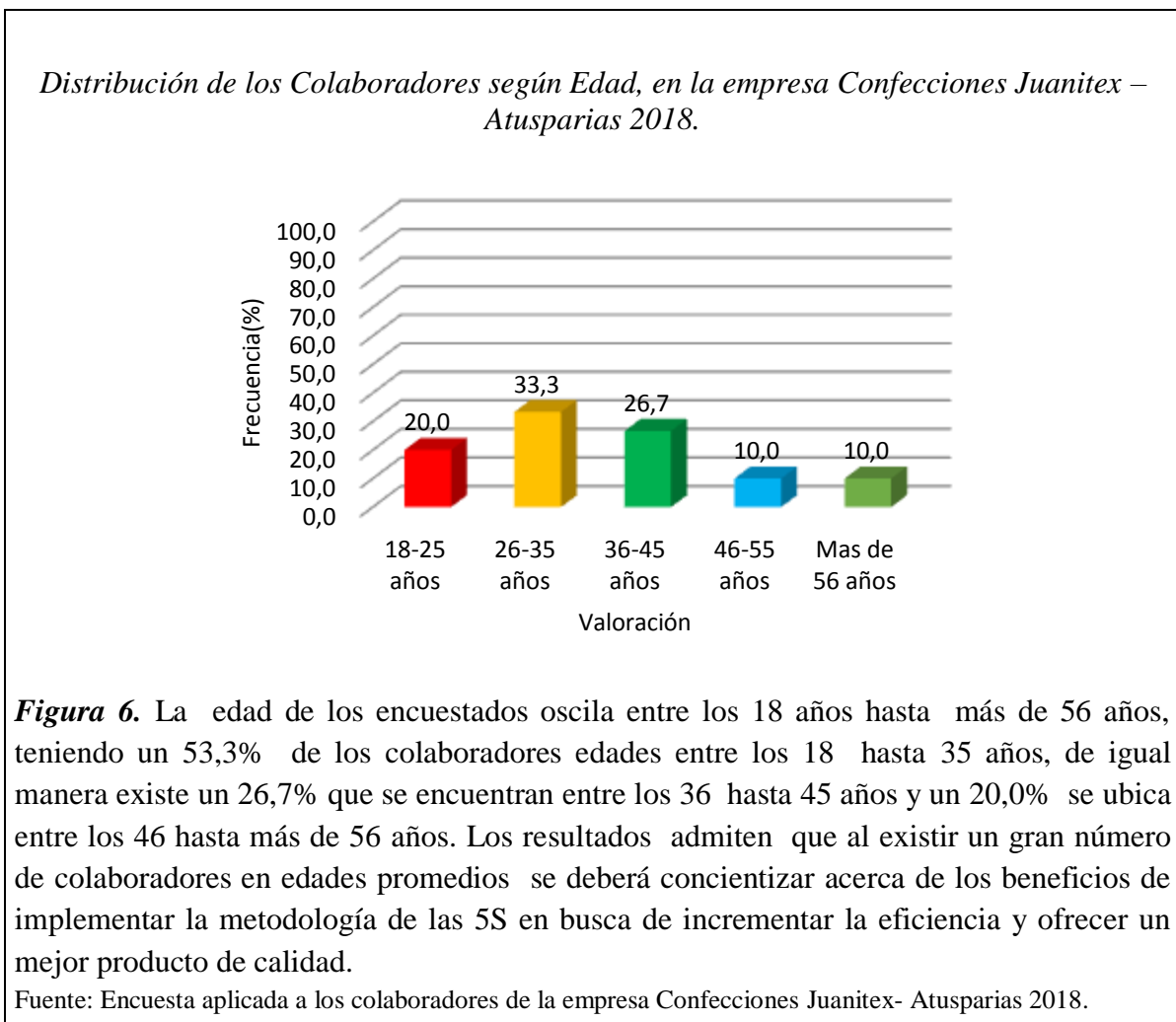
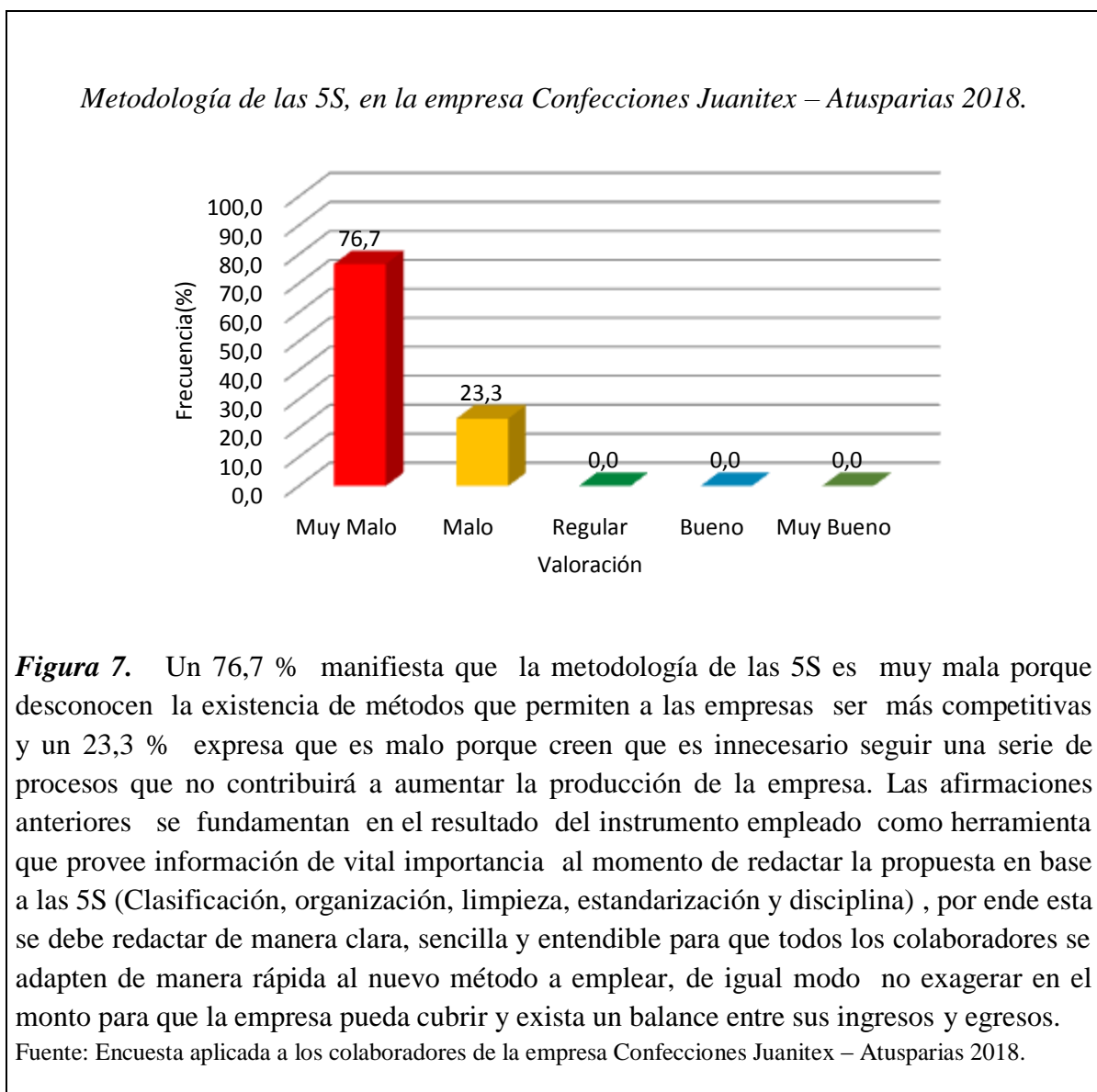


Tabla 9

Metodología de las 5S, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	23	76,7	76,7	76,7
Malo	7	23,3	23,3	100,0
Regular	0	0,0	0,0	100,0
Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.



3.1.1. Análisis de la Metodología de las 5S por dimensiones en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Tabla 10

Seiri –Clasificación, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	3	10,0	10,0	10,0
Malo	15	50,0	50,0	60,0
Regular	11	36,7	36,7	96,7
Bueno	1	3,3	3,3	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

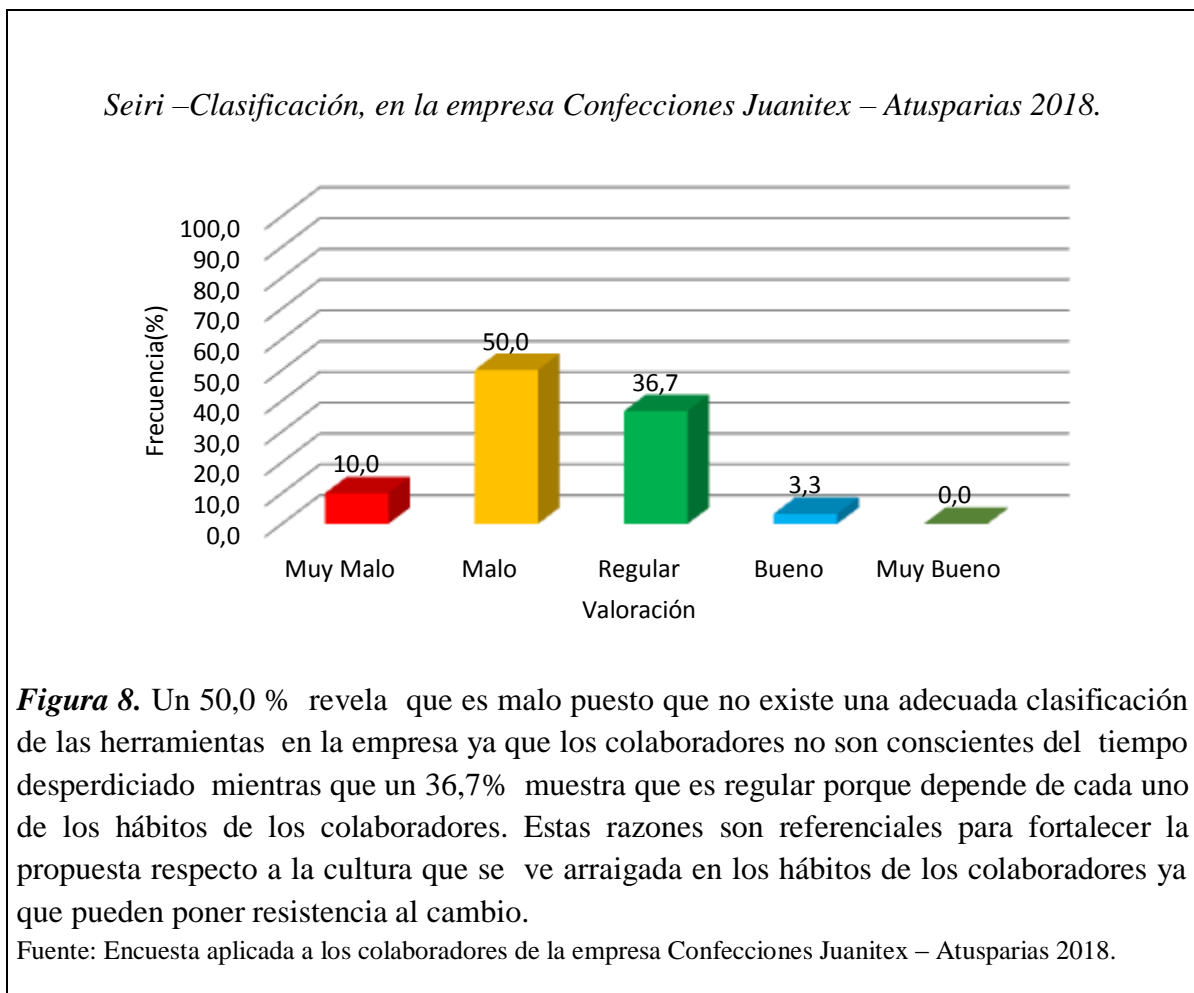


Tabla 11

Seiton- Organizar, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	5	16,7	16,7	16,7
Malo	15	50,0	50,0	66,7
Regular	8	26,7	26,7	93,3
Bueno	2	6,7	6,7	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

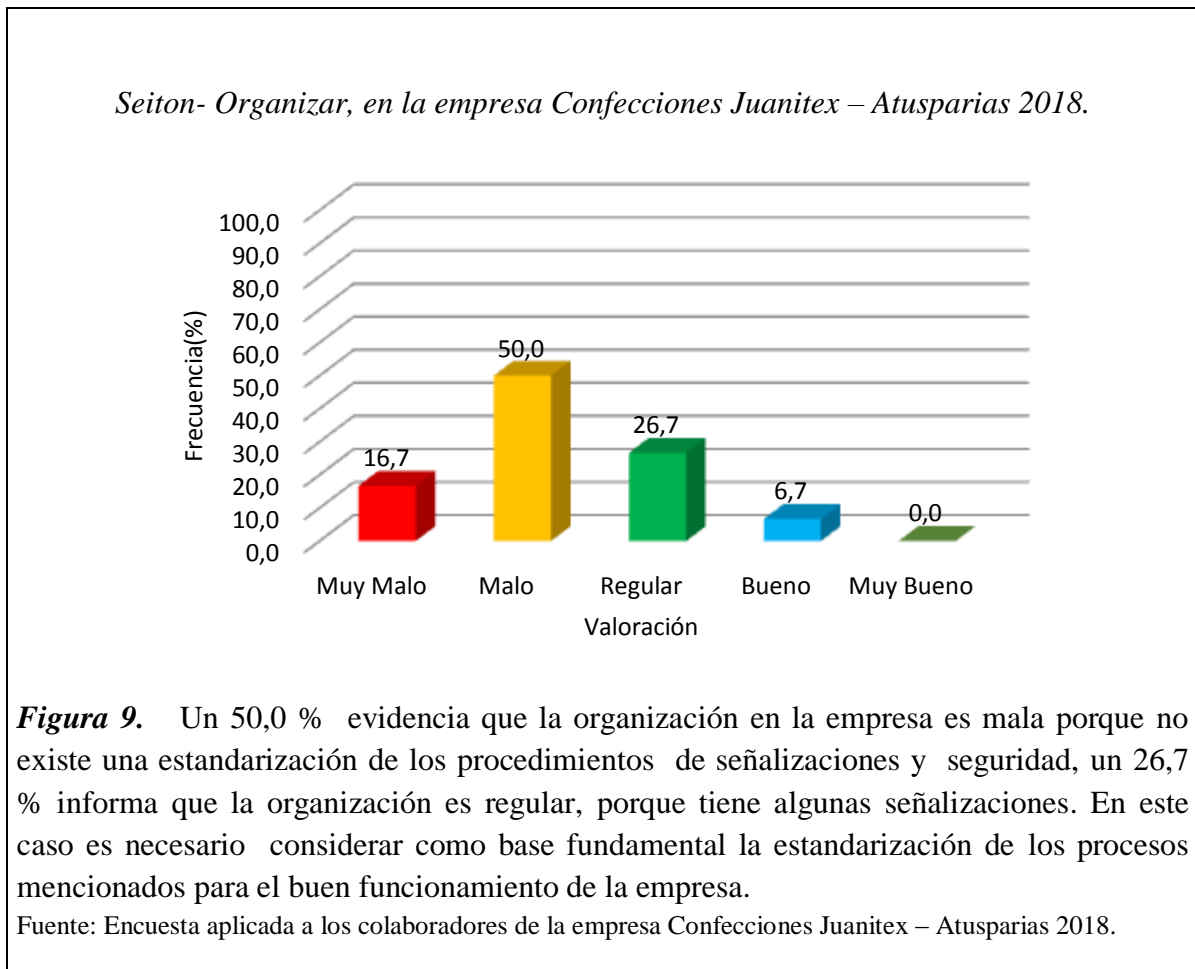


Tabla 12

Seiso-Limpieza, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	1	3,3	3,3	3,3
Malo	19	63,3	63,3	66,7
Regular	7	23,3	23,3	90,0
Bueno	3	10,0	10,0	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

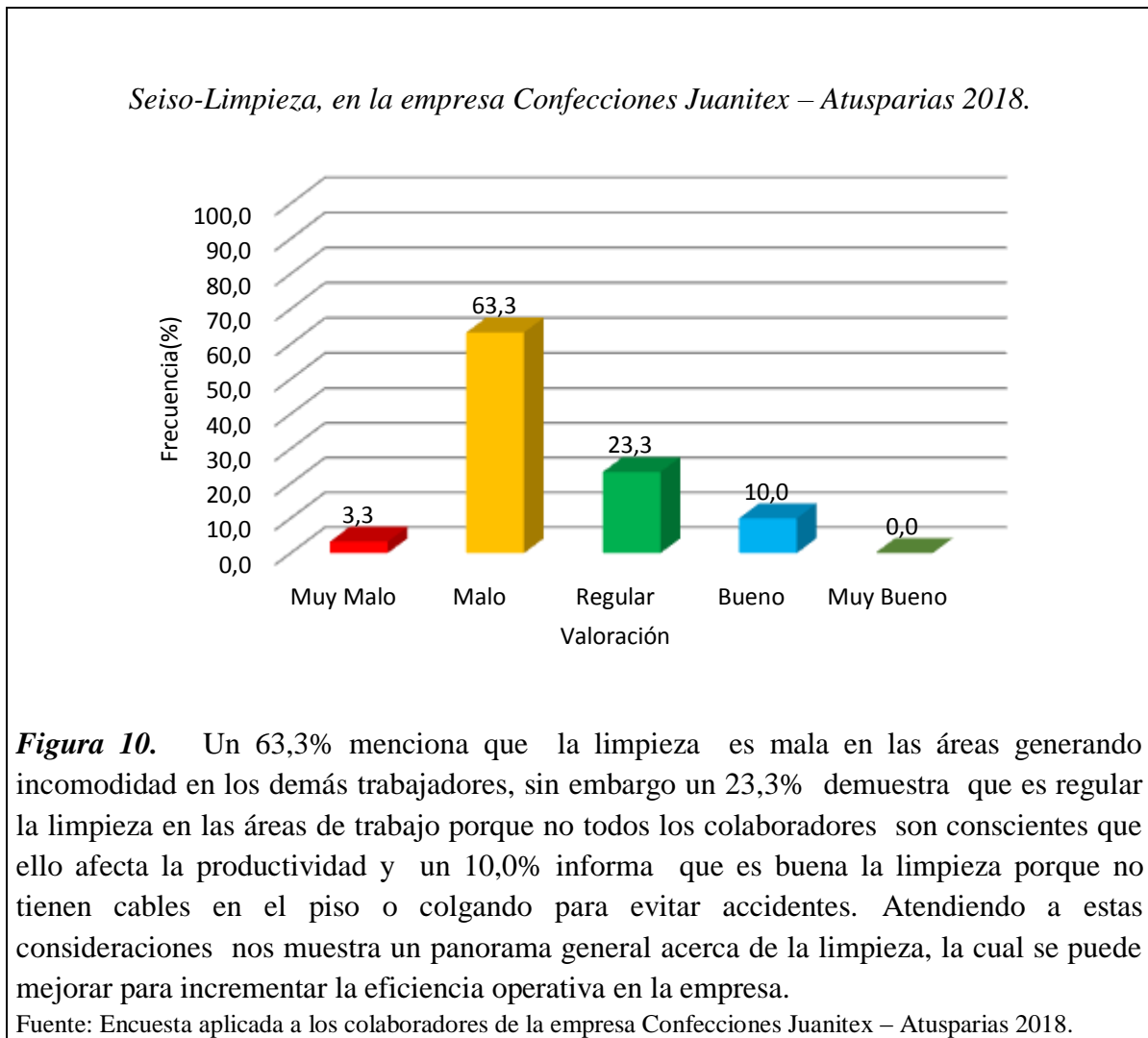


Tabla 13

Seitketsu - Estandarización, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	7	23,3	23,3	23,3
Malo	15	50,0	50,0	73,3
Regular	8	26,7	26,7	100,0
Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

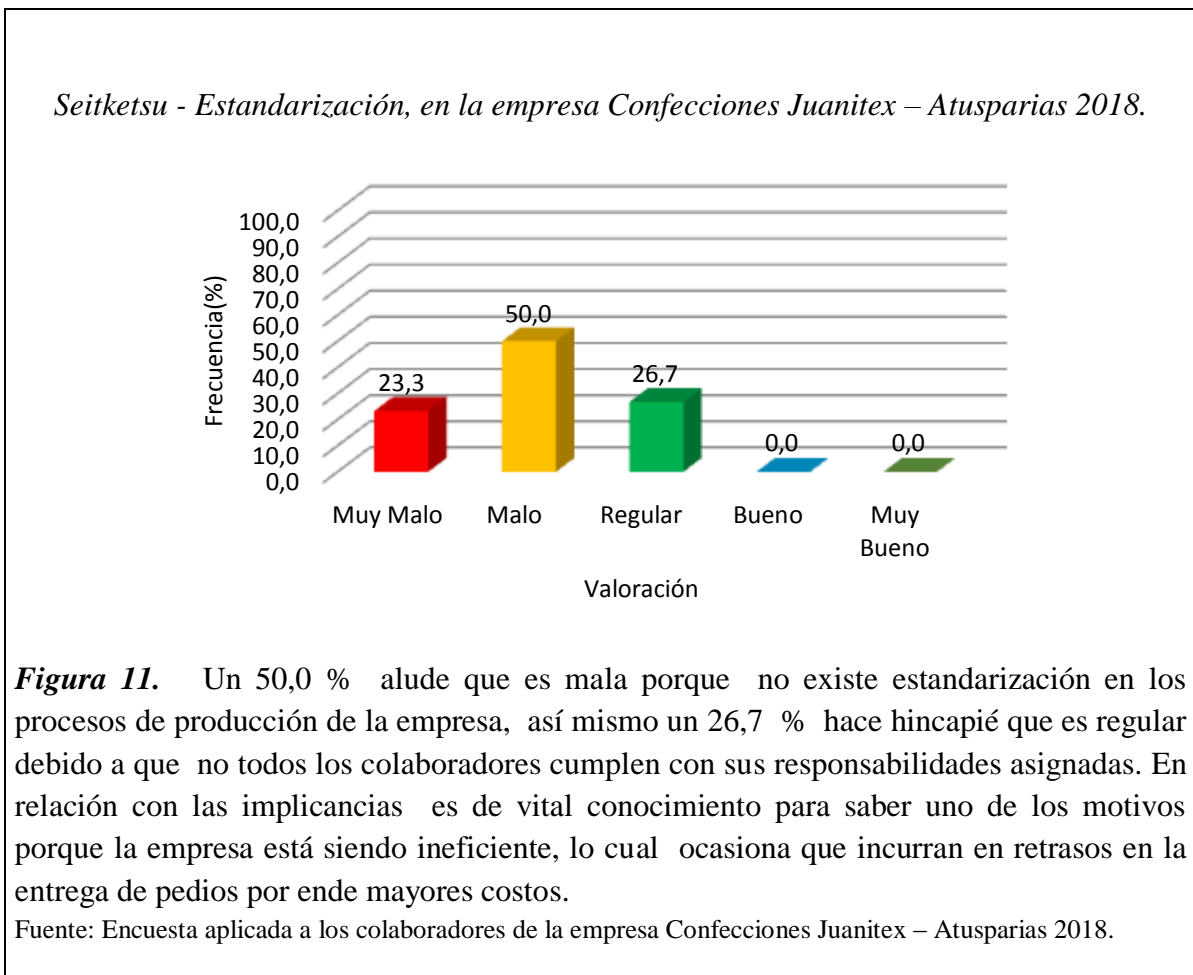
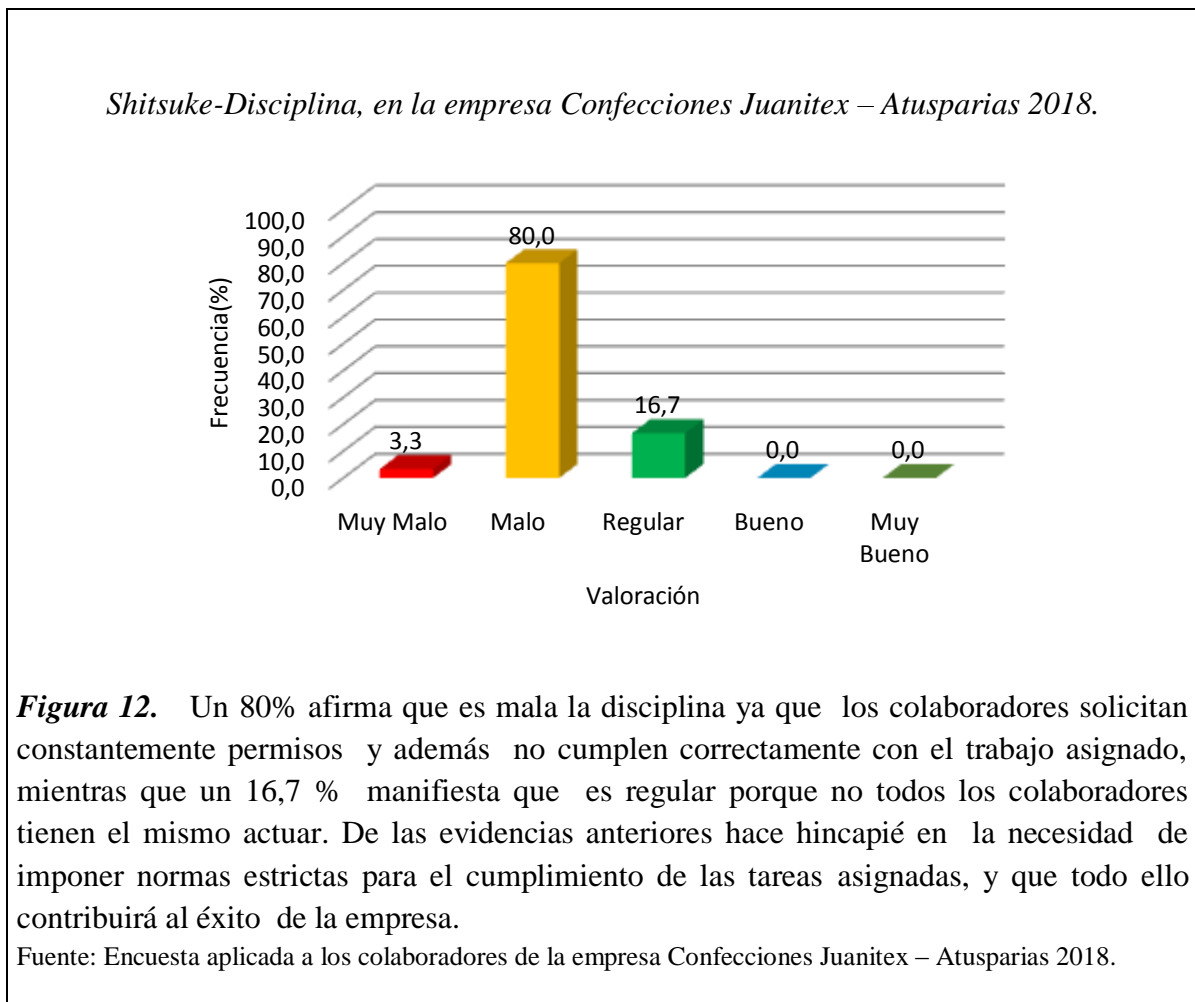


Tabla 14

Shitsuke-Disciplina, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	1	3,3	3,3	3,3
Malo	24	80,0	80,0	83,3
Regular	5	16,7	16,7	100,0
Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.



3.1.1. Resumen de la Metodología de las 5S según dimensiones en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Tabla 15

Metodología de las 5S, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018

Metodología de las 5S	Dimensión Seiri-Clasificación	Dimensión Seiton - Organizar	Dimensión Seiso - Limpieza	Dimensión Seiketsu - Estandarización	Dimensión Shitsuke - Disciplina
Muy Malo	10,0	16,7	3,3	23,3	3,3
Malo	50,0	50,0	63,3	50,0	80,0
Regular	36,7	26,7	23,3	26,7	16,7
Bueno	3,3	6,7	10,0	0,0	0,0
Muy Bueno	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
Total	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

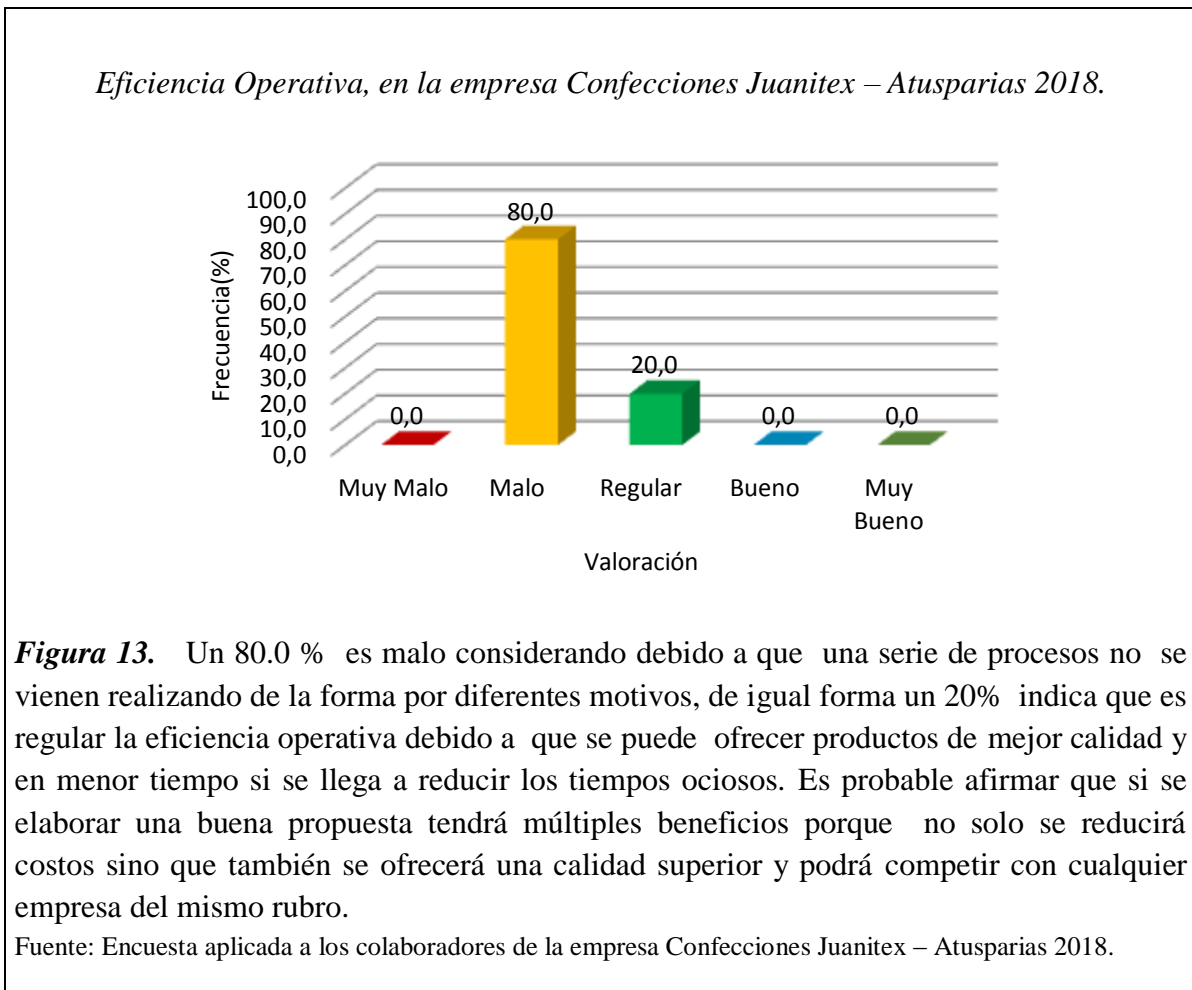
La tabla resumen de la Metodología de las 5S por dimensiones tiene la dimensión Seiri-Clasificación donde un 60% indica que es muy malo y malo, un 36,7% es regular y un 3,3% expresa que es buena la clasificación en las áreas de trabajo; respecto a la dimensión Seiton-Organizar un 66,7% comenta que es muy malo y malo, por el contrario un 26,7% señala que es regular y un 6,7% menciona que es bueno; además se tiene que la dimensión Seiso - Limpieza se tiene un 66,6 %afirma que es muy malo y malo, sin embargo un 23,3% es regular y un 10% manifiesta que es bueno; por otra parte la dimensión Seiketsu –Estandarización muestra que un 73,3% es muy malo y malo, a pesar de ello un 26,7% es regular y por último la dimensión Shitsuke – Disciplina afirma que un 83,3% es muy malo y malo, por el contrario un 16,7% indica que es regular. Atendiendo a las afirmaciones anteriores se tiene que los aspectos que se deben mejorar de manera rápida son las dimensiones de Estandarización y Disciplina.

Tabla 16

Eficiencia Operativa, en la empresa Confecciones Juanitex– Atusparias 2018

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	0	0,0	0,0	0,0
Malo	24	80,0	80,0	80,0
Regular	6	20,0	20,0	100,0
Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.



3.2. Analisis de la Eficiencia Operativa por dimensiones en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Tabla 17

Economías de Escala y Aprendizaje, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	4	13,3	13,3	13,3
Malo	17	56,7	56,7	70,0
Regular	8	26,7	26,7	96,7
Bueno	1	3,3	3,3	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

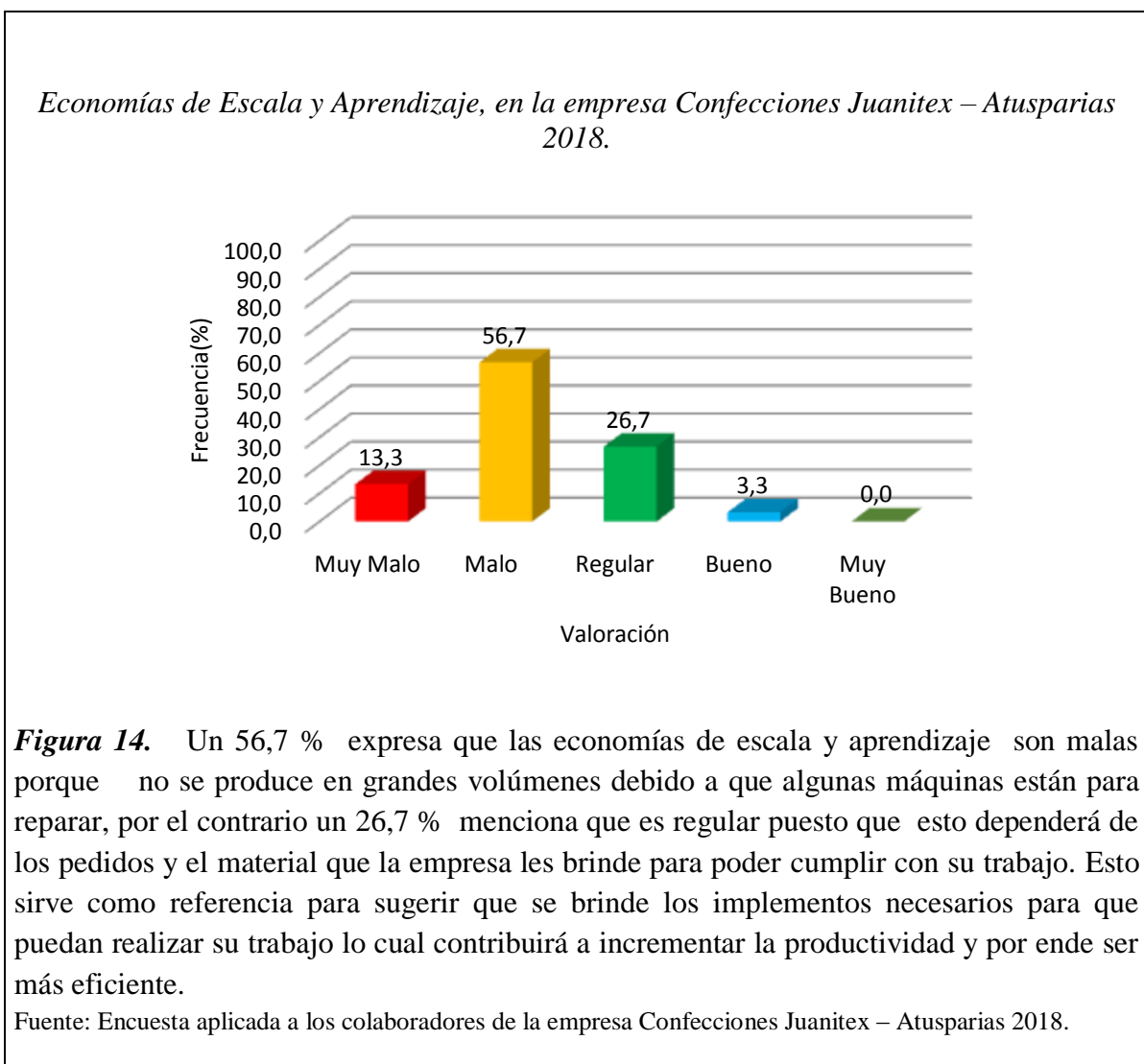


Tabla 18

Diseño del Producto y de los Procesos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	7	23,3	23,3	23,3
Malo	13	43,3	43,3	66,7
Regular	7	23,3	23,3	90,0
Bueno	2	6,7	6,7	96,7
Muy Bueno	1	3,3	3,3	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

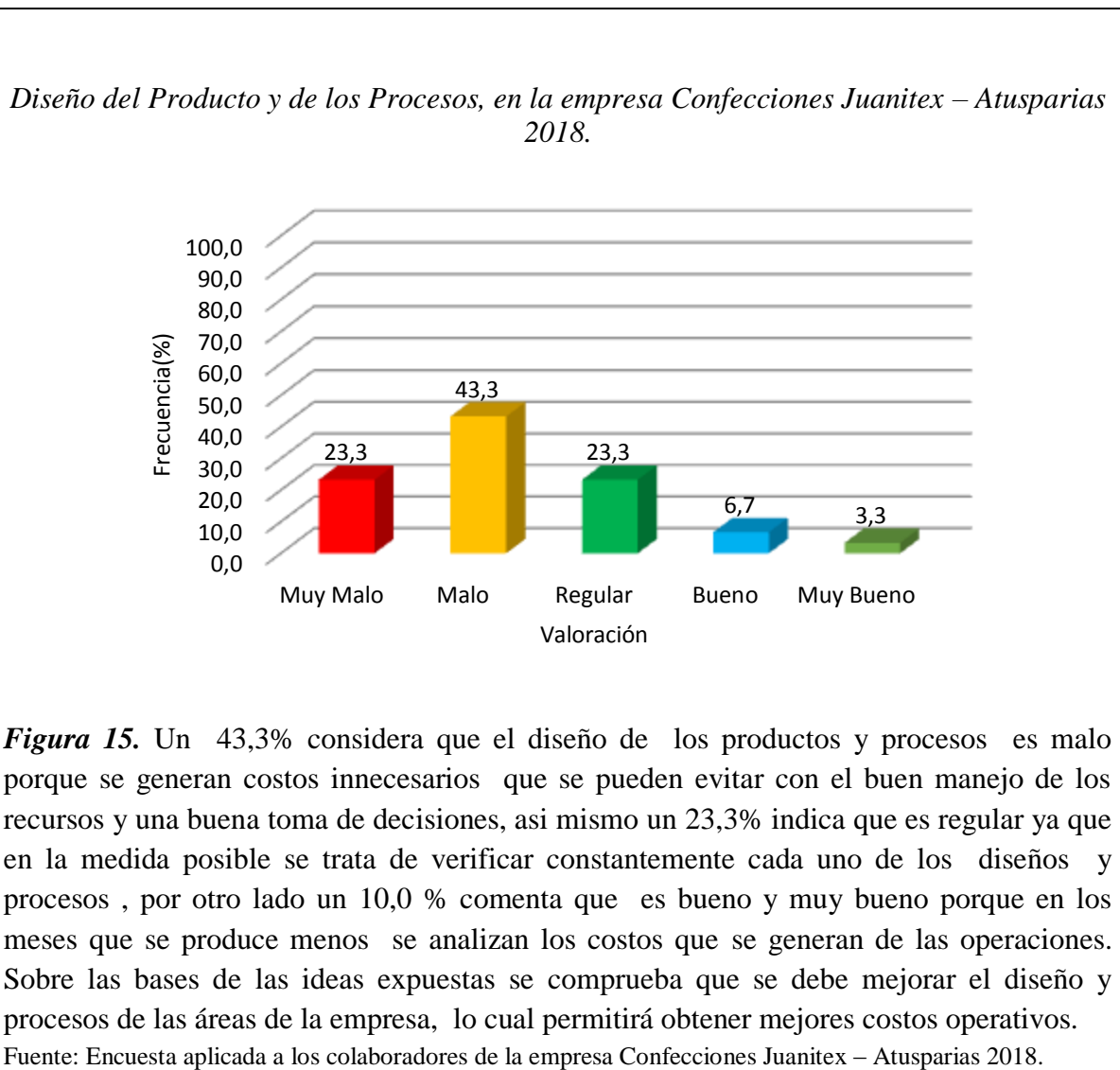


Tabla 19

Costes de los Recursos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	11	36,7	36,7	36,7
Malo	14	46,7	46,7	83,3
Regular	3	10,0	10,0	93,3
Bueno	1	3,3	3,3	96,7
Muy Bueno	1	3,3	3,3	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

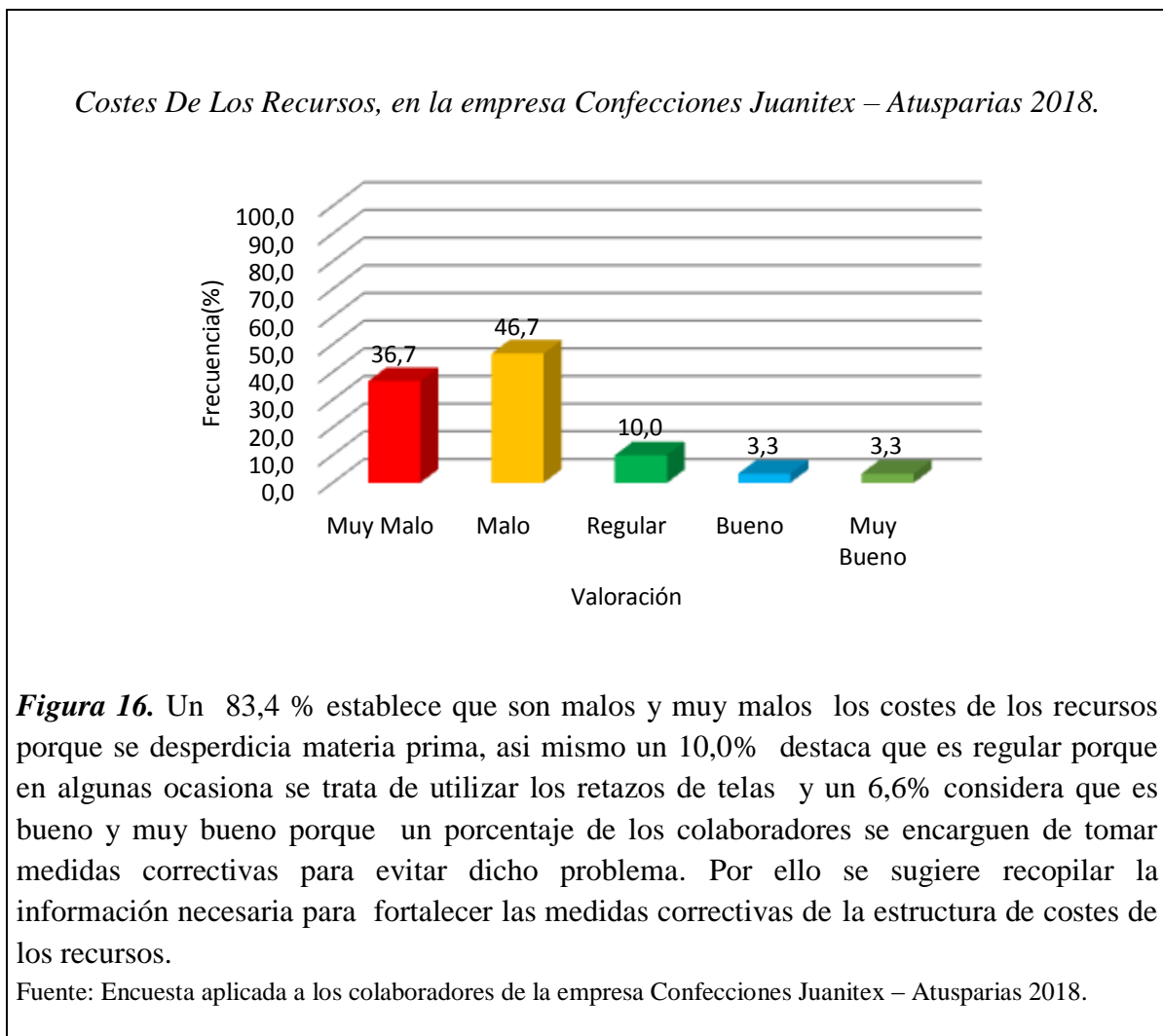
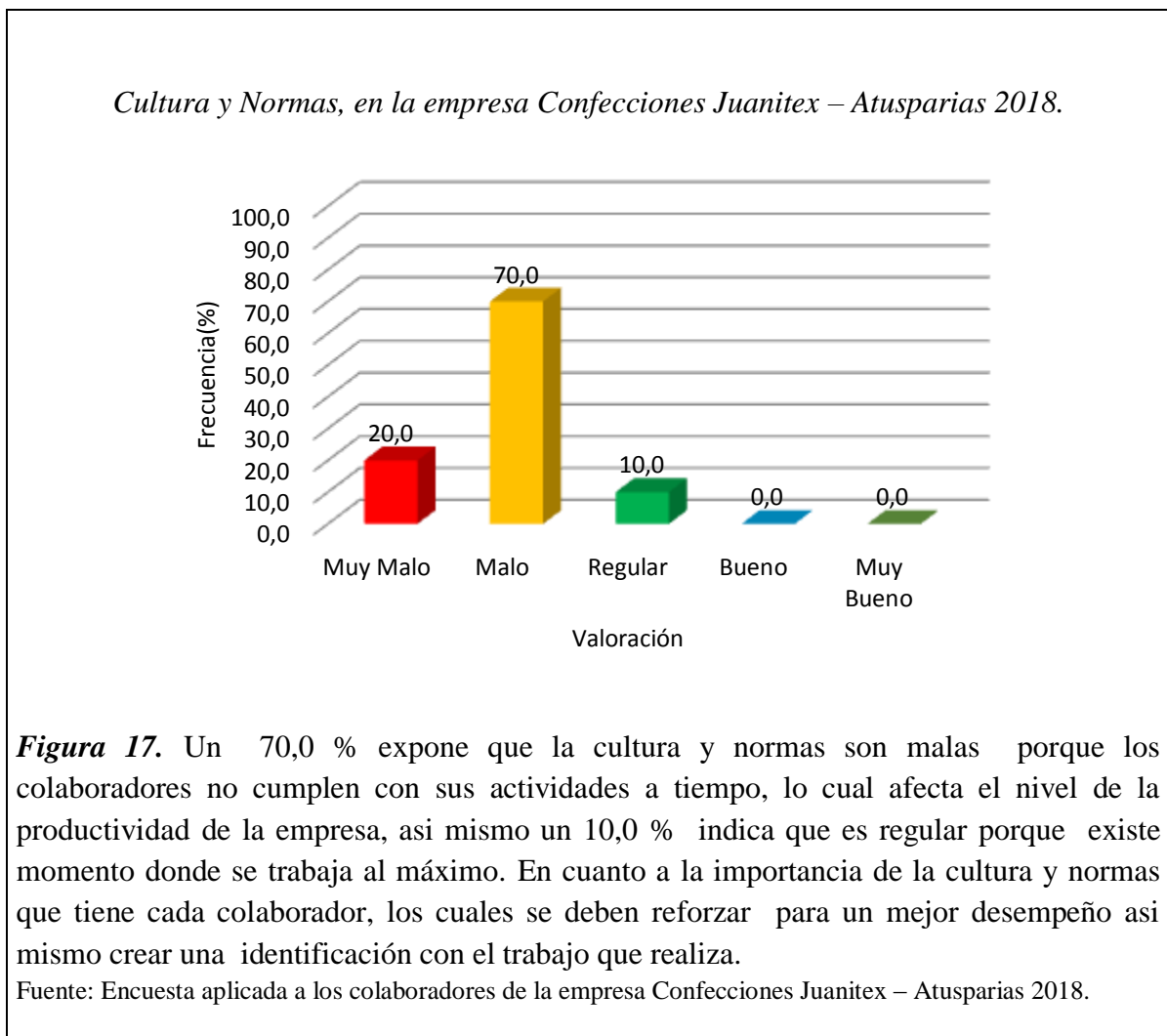


Tabla 20

Cultura y Normas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Muy Malo	6	20,0	20,0	20,0
Malo	21	70,0	70,0	90,0
Regular	3	10,0	10,0	100,0
Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Muy Bueno	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.



3.1.2. Resumen de Eficiencia Operativa según dimensiones en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Tabla 21

Eficiencia Operativa, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Eficiencia Operativa	Dimensión Economías De Escala y Aprendizaje	Dimensión Diseño del Producto y de los Procesos	Dimensión Costes de los Recursos	Dimensión Cultura y Normas
Muy Malo	13,3	23,3	36,7	20,0
Malo	56,7	43,3	46,7	70,0
Regular	26,7	23,3	10,0	10,0
Bueno	3,3	6,7	3,3	0,0
Muy Bueno	0,0	3,3	3,3	0,0
Total	100,0	100,0	100,0	100,0

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

La tabla resumen de la Eficiencia Operativa por dimensiones tiene la dimensión Economías de Escala y Aprendizaje donde un 70% menciona que es muy malo y malo, un 26,7% es regular y un 3,3% indica que son buenas dichas economías de escala; referente a la dimensión Diseño del producto y de los procesos se tiene que un 66,6% es muy malo y malo, a pesar de ello un 23,3% señala que es regular y un 10% señala que es bueno; además se tiene que la dimensión Costes de los recursos expresa que un 83,4% es muy malo y malo, sin embargo un 10,0% es regular y un 6,6% manifiesta que es bueno; por otra parte la dimensión Cultura y Normas muestra que un 90% es muy malo y malo, a pesar de ello un 10,0% es regular.

Tabla 22

Instrumentos o herramienta indispensables en su área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	9	30,0	30,0	30,0
En Desacuerdo	14	46,7	46,7	76,7
Neutral	4	13,3	13,3	90,0
De Acuerdo	3	10,0	10,0	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

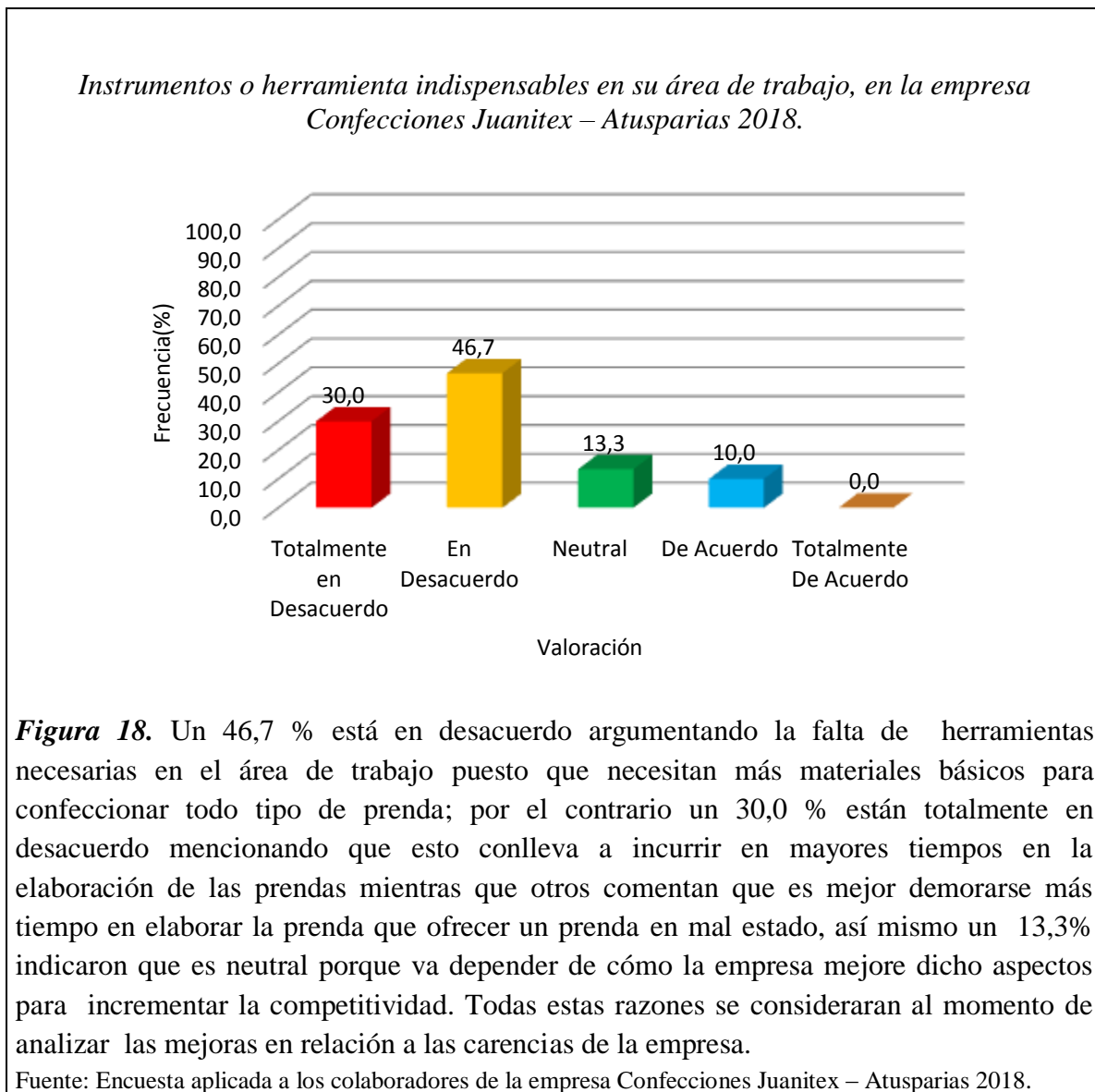


Tabla 23

Herramientas clasificadas utilizadas con mayor frecuencia, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	12	40,0	40,0	40,0
En Desacuerdo	11	36,7	36,7	76,7
Neutral	5	16,7	16,7	93,3
De Acuerdo	2	6,7	6,7	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

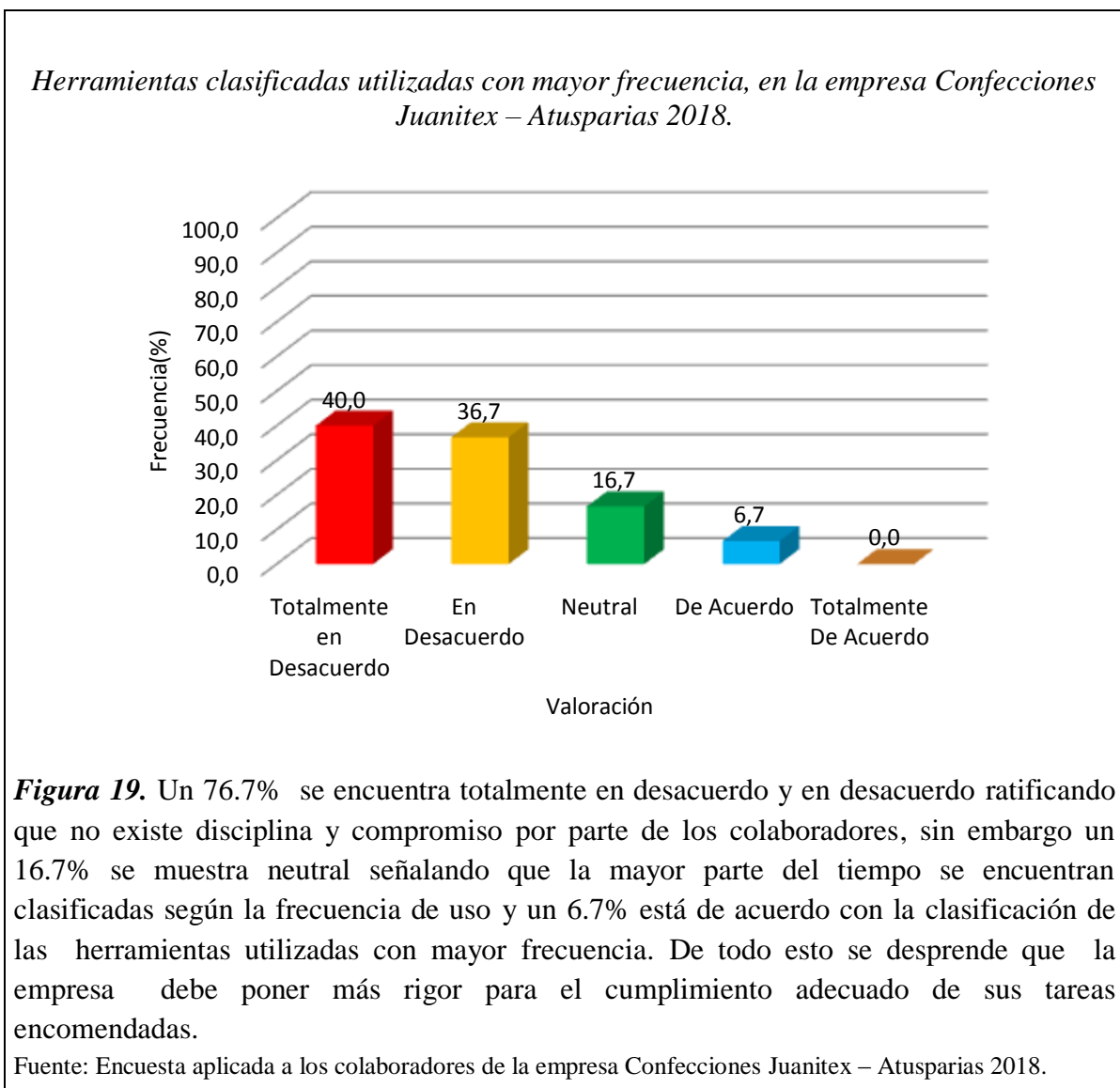


Tabla 24

Señalizaciones en el área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	14	46,7	46,7	46,7
En Desacuerdo	9	30,0	30,0	76,7
Neutral	4	13,3	13,3	90,0
De Acuerdo	3	10,0	10,0	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

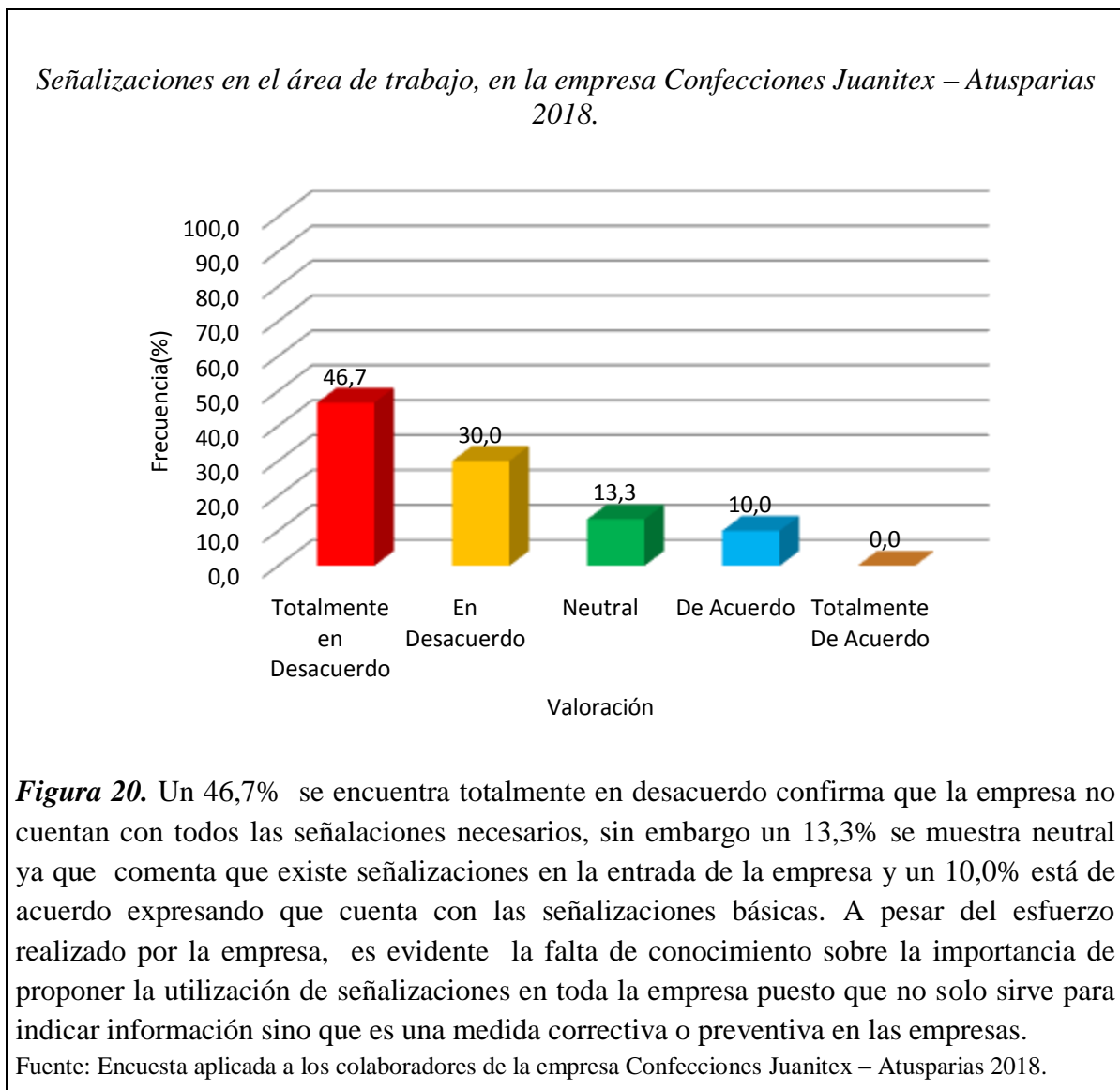


Tabla 25

Extintores y otros implementos de seguridad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	11	36,7	36,7	36,7
En Desacuerdo	12	40,0	40,0	76,7
Neutral	4	13,3	13,3	90,0
De Acuerdo	3	10,0	10,0	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

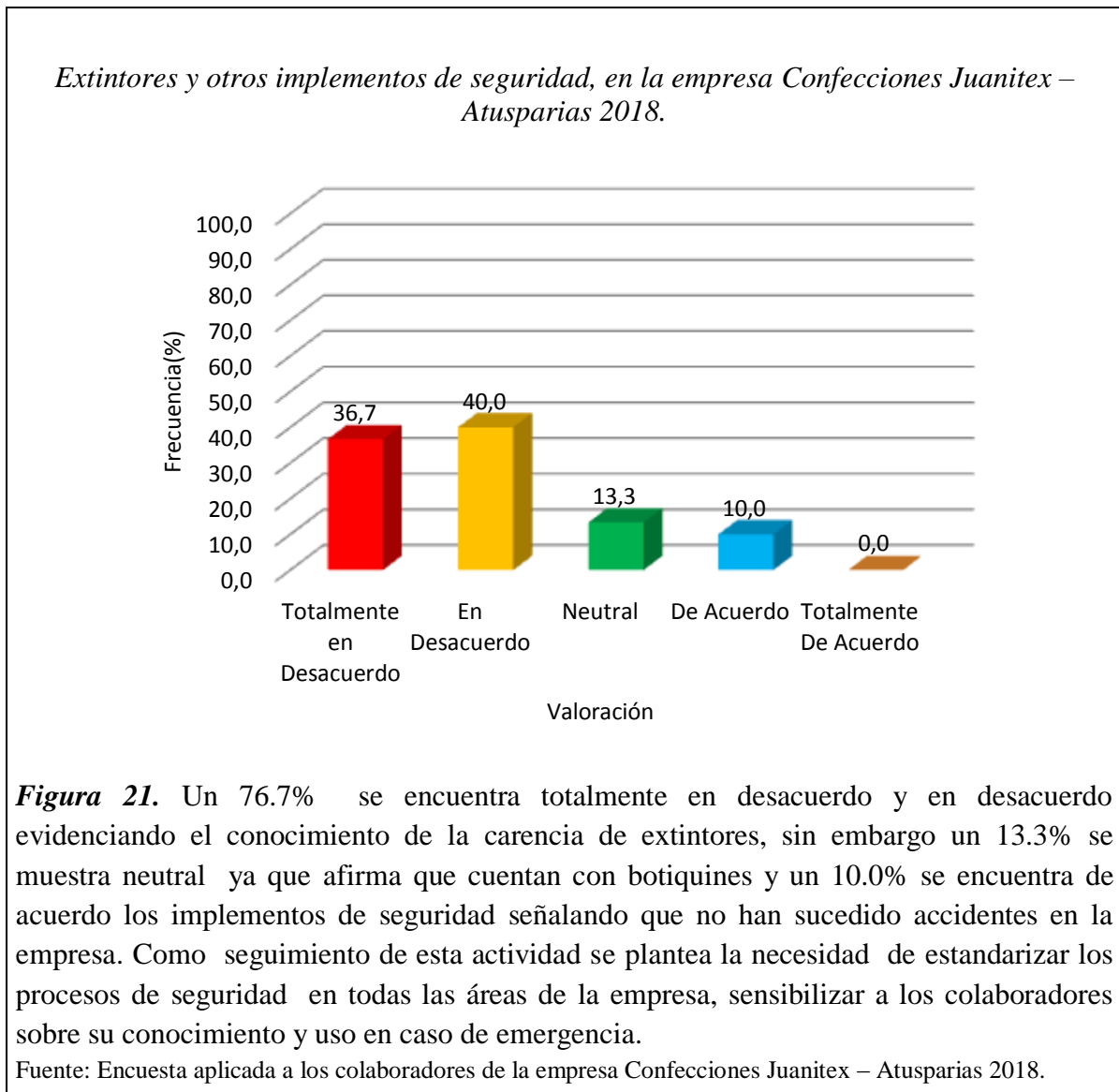


Tabla 26

Área de trabajo sin papeles o elementos arrojados en el piso, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	13	43,3	43,3	43,3
En Desacuerdo	11	36,7	36,7	80,0
Neutral	6	20,0	20,0	100,0
De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

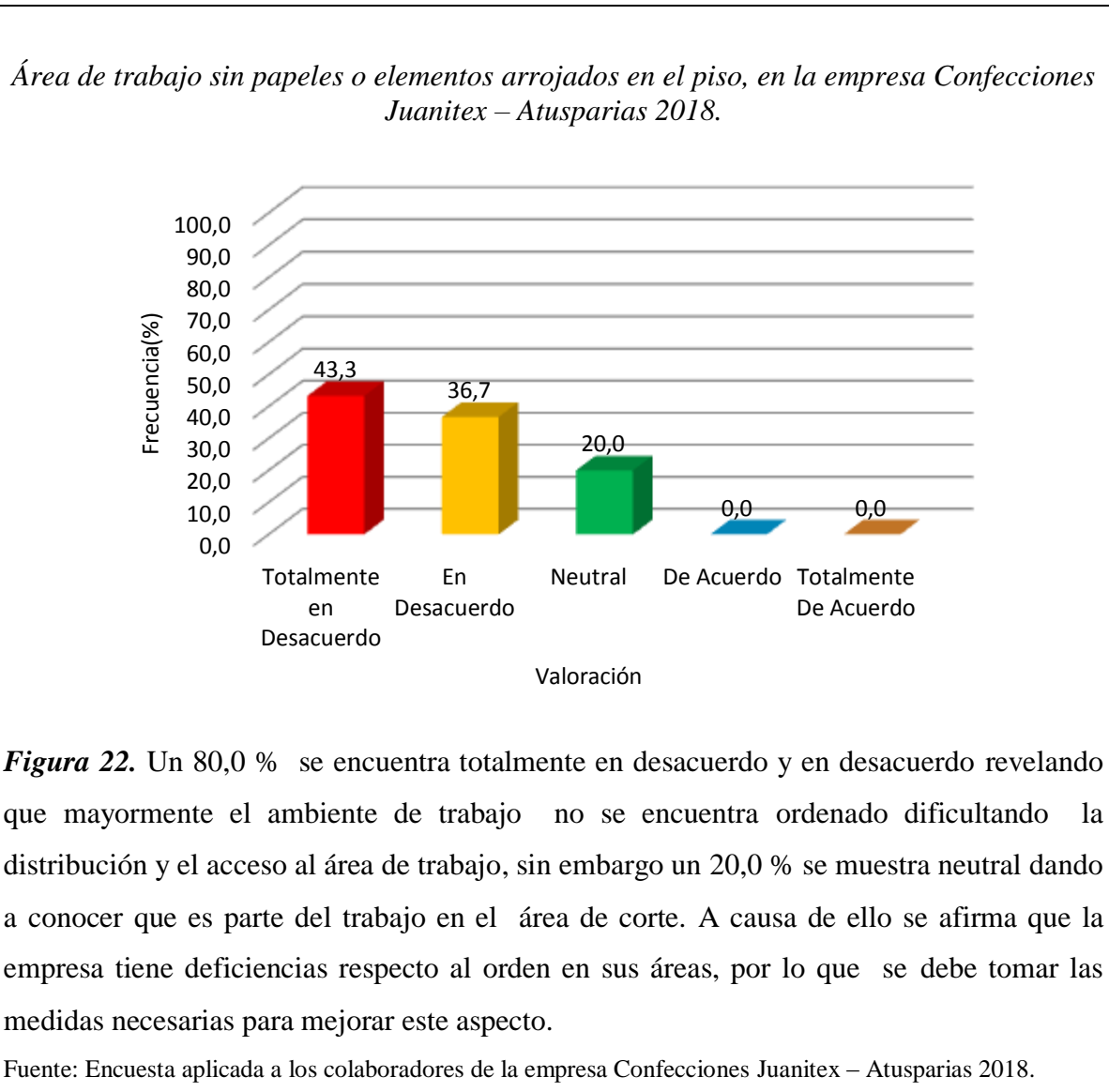


Tabla 27

Máquinas de coser en buen estado, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente En Desacuerdo	16	53,3	53,3	53,3
En Desacuerdo	8	26,7	26,7	80,0
Neutral	2	6,7	6,7	86,7
De Acuerdo	4	13,3	13,3	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Máquinas de coser en buen estado, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

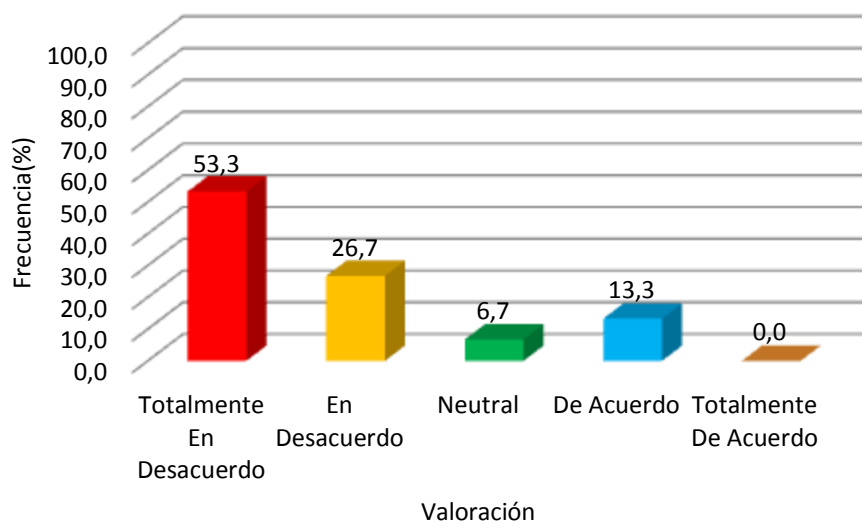


Figura 23. Un 53,3% está totalmente en desacuerdo sosteniendo que han tenido que guardar algunas máquinas porque no tenían reparación, sin embargo un 6,7% es neutral respecto a que ello dependerá de la utilización que se da a la maquinaria y un 13,3% está de acuerdo enfatizando que no es necesario tantas máquinas si se tienen las necesarias. Al respecto hay que tener en cuenta al momento de elaborar la propuesta en la colocación de plantillas para cosas u objetos inútiles en el área de trabajo.

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Tabla 28

Limpieza indispensable en el área de trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	10	33,3	33,3	33,3
En Desacuerdo	11	36,7	36,7	70,0
Neutral	3	10,0	10,0	80,0
De Acuerdo	3	10,0	10,0	90,0
Totalmente De Acuerdo	3	10,0	10,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

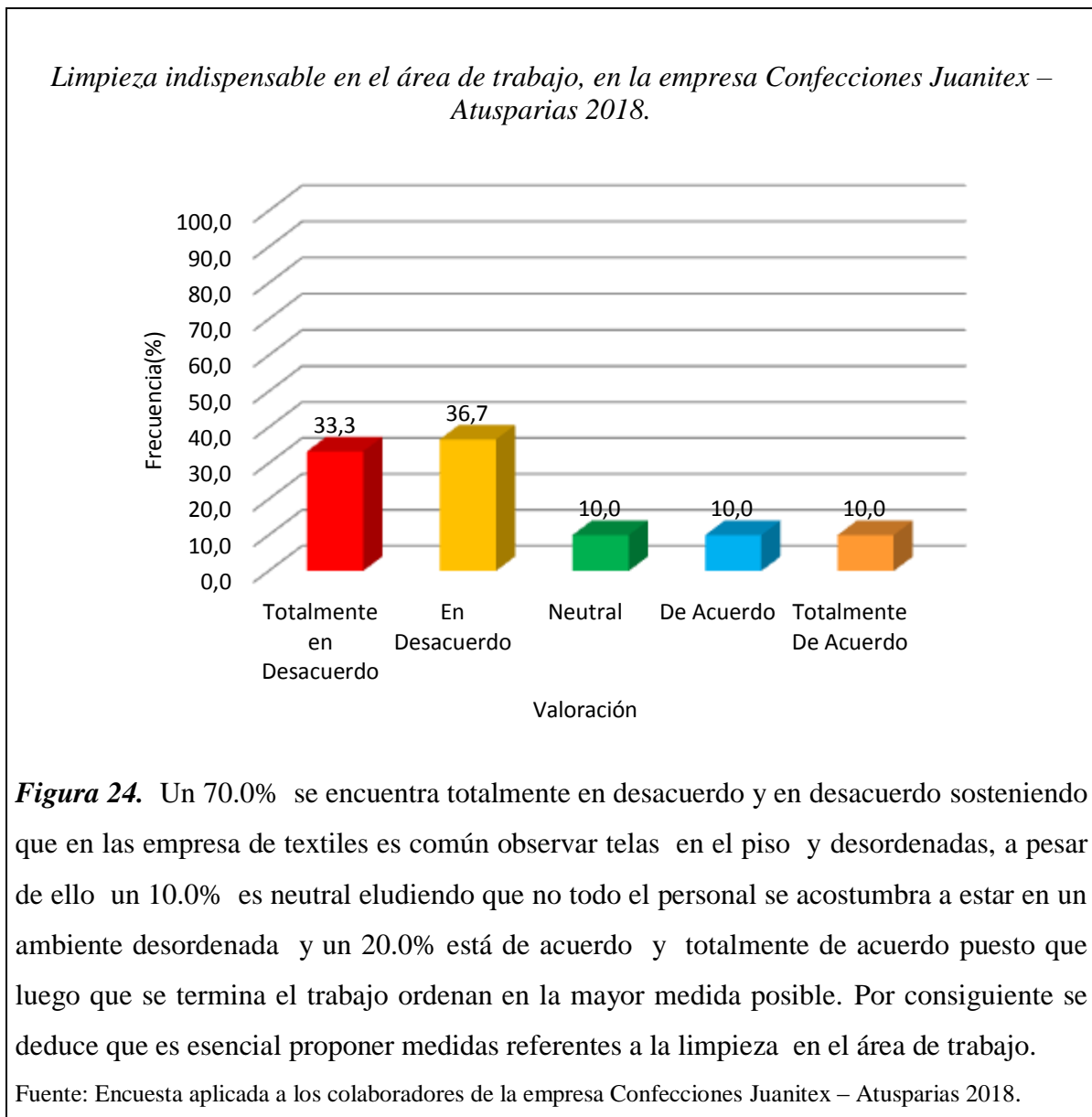


Tabla 29

Recipientes de diferentes tamaños para la recolección de los desperdicios, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	13	43,3	43,3	43,3
En Desacuerdo	11	36,7	36,7	80,0
Neutral	5	16,7	16,7	96,7
De Acuerdo	1	3,3	3,3	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

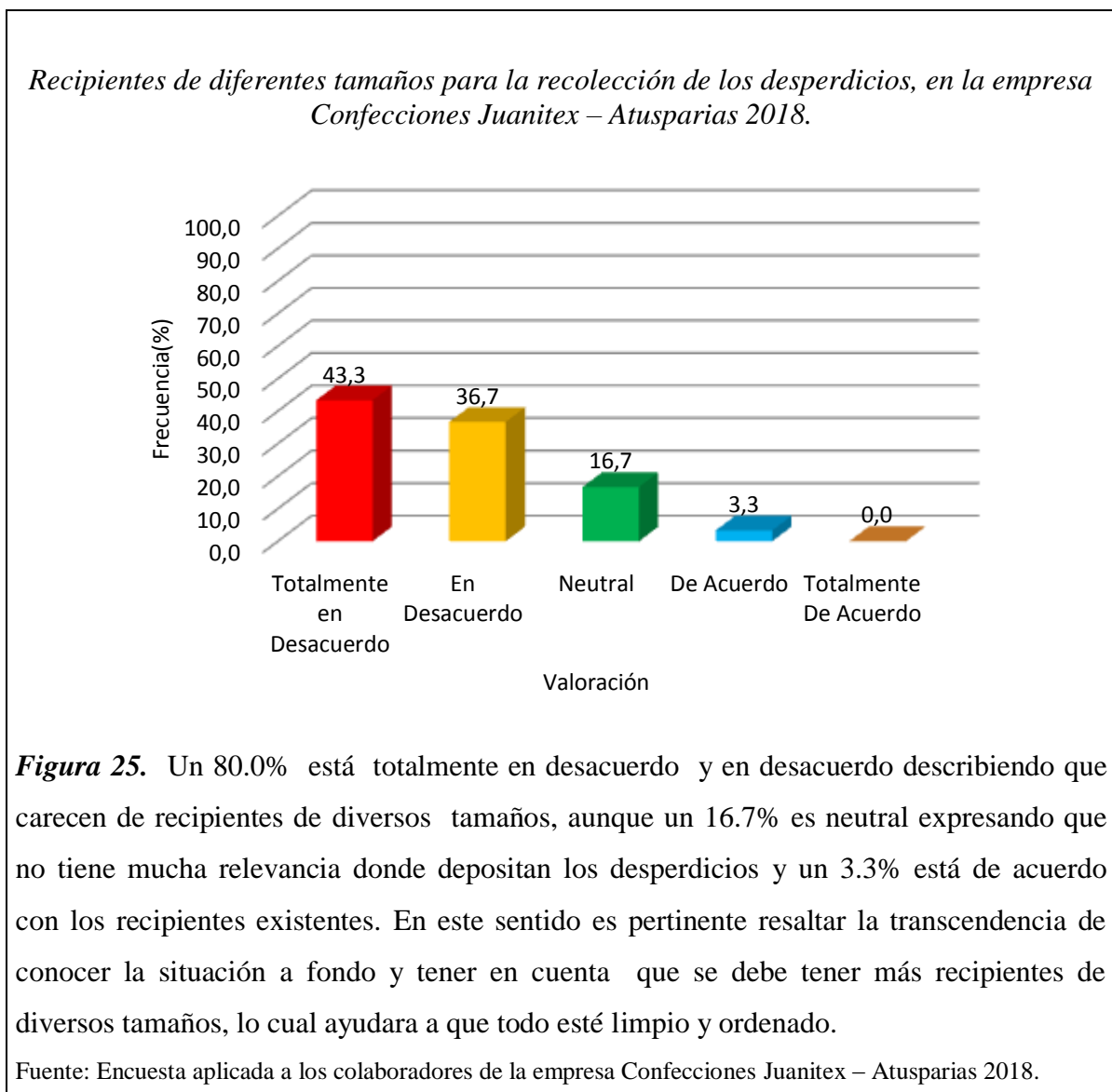


Tabla 30

Conocimiento de los procedimientos por parte de los colaboradores, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	13	43,3	43,3	43,3
En Desacuerdo	9	30,0	30,0	73,3
Neutral	6	20,0	20,0	93,3
De Acuerdo	2	6,7	6,7	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

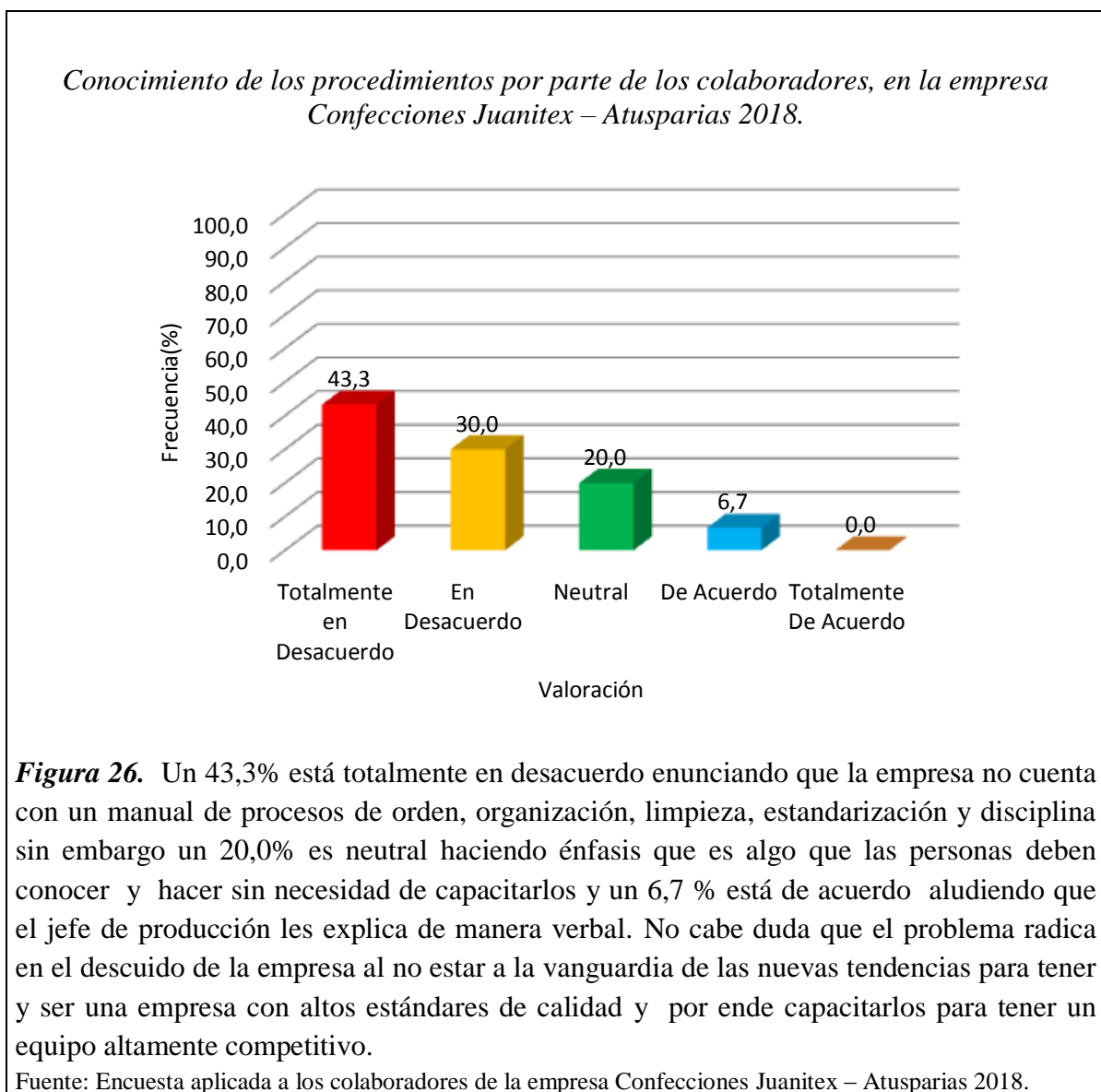


Tabla 31

Indicadores de los procesos para su seguimiento, control y mejora, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	13	43.3	43.3	43.3
En Desacuerdo	14	46.7	46.7	90.0
Neutral	3	10.0	10.0	100.0
De Acuerdo	0	0.0	0.0	100.0
Totalmente De Acuerdo	0	0.0	0.0	100.0
Total	30	100.0	100.0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

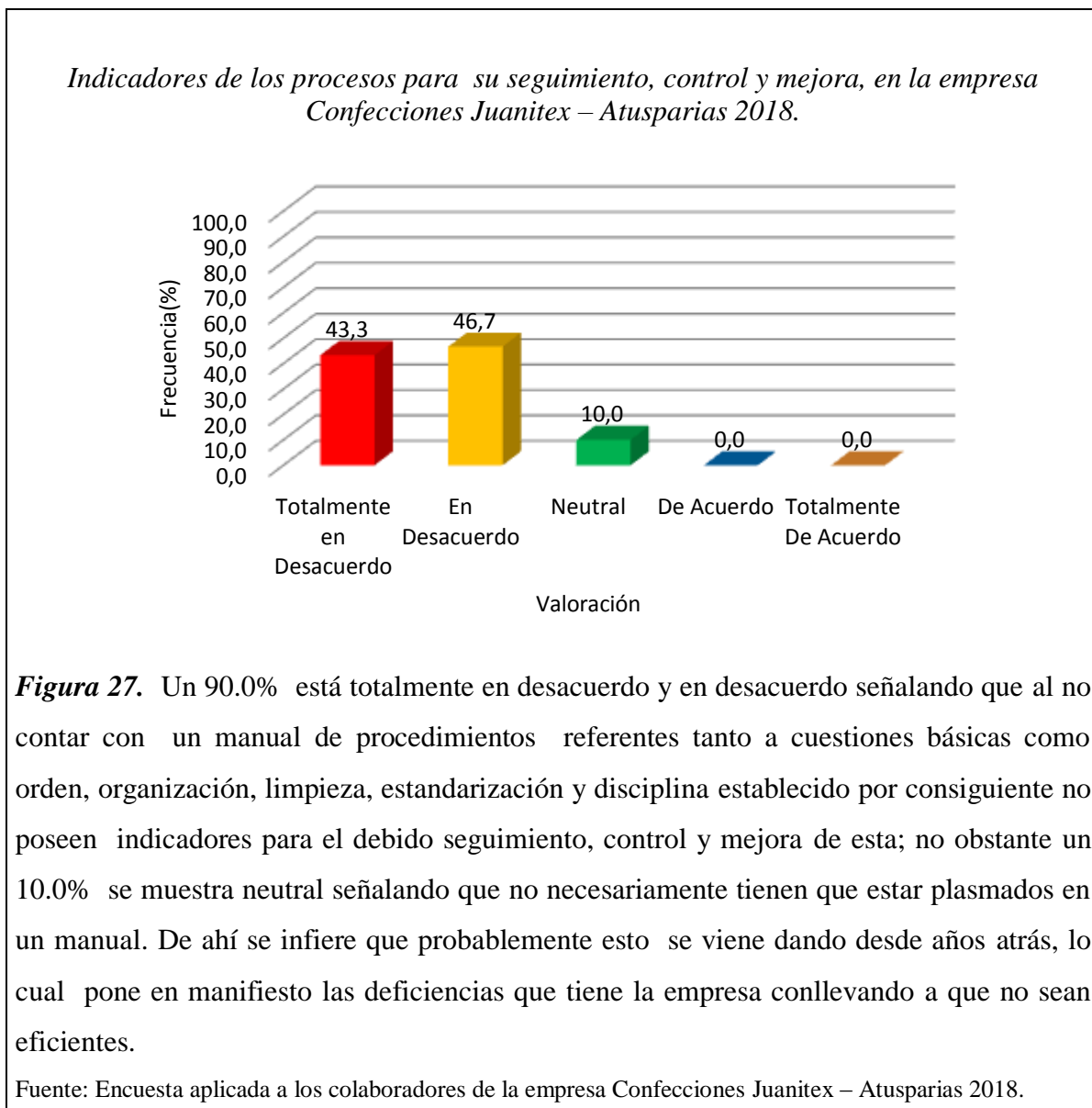


Tabla 32

Conformidad de los procesos determinados en los manuales, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	9	30,0	30,0	30,0
En Desacuerdo	15	50,0	50,0	80,0
Neutral	6	20,0	20,0	100,0
De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

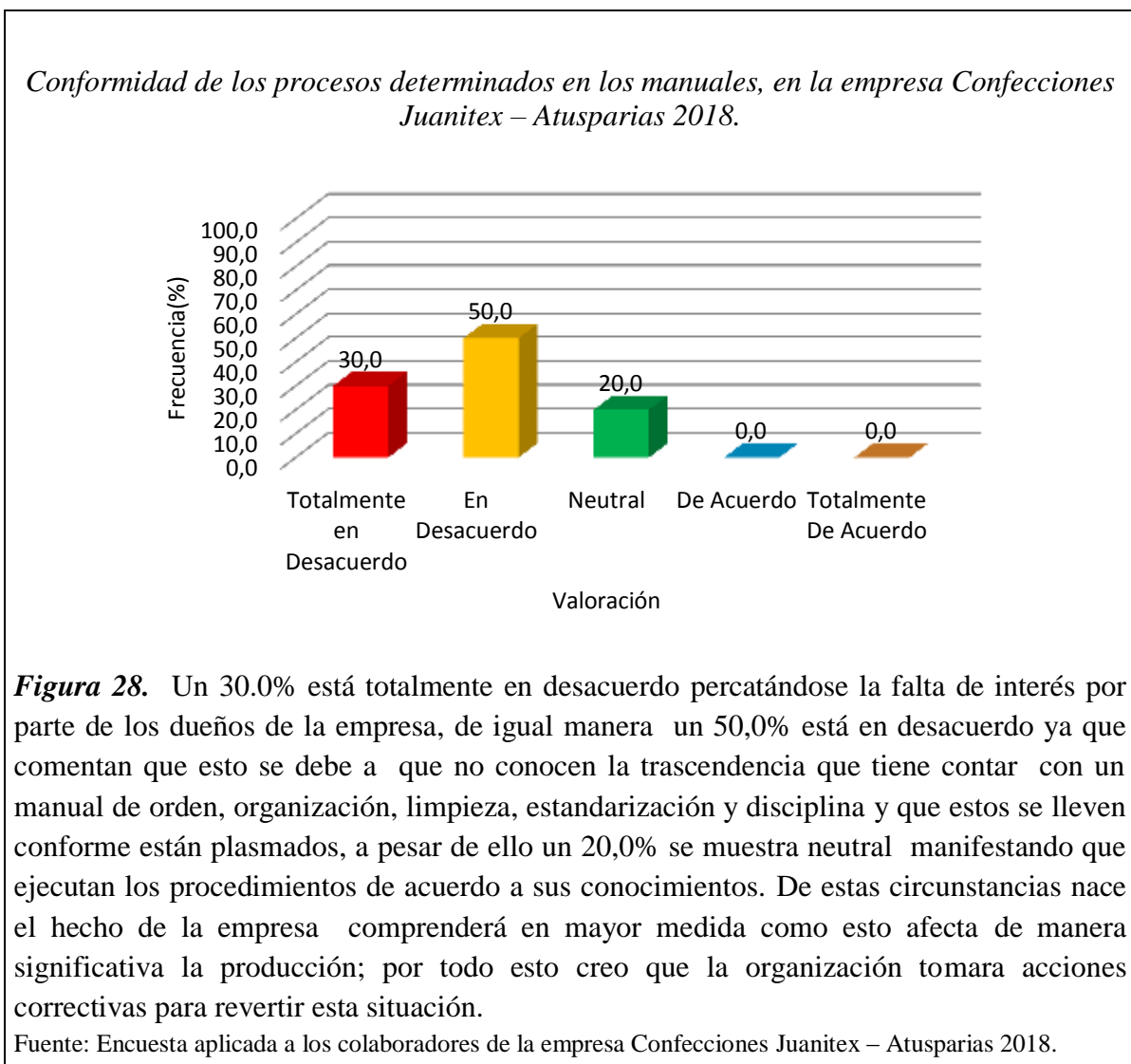


Tabla 33

Lineamientos establecidos en las políticas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	13	43,3	43,3	43,3
En Desacuerdo	11	36,7	36,7	80,0
Neutral	4	13,3	13,3	93,3
De Acuerdo	2	6,7	6,7	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

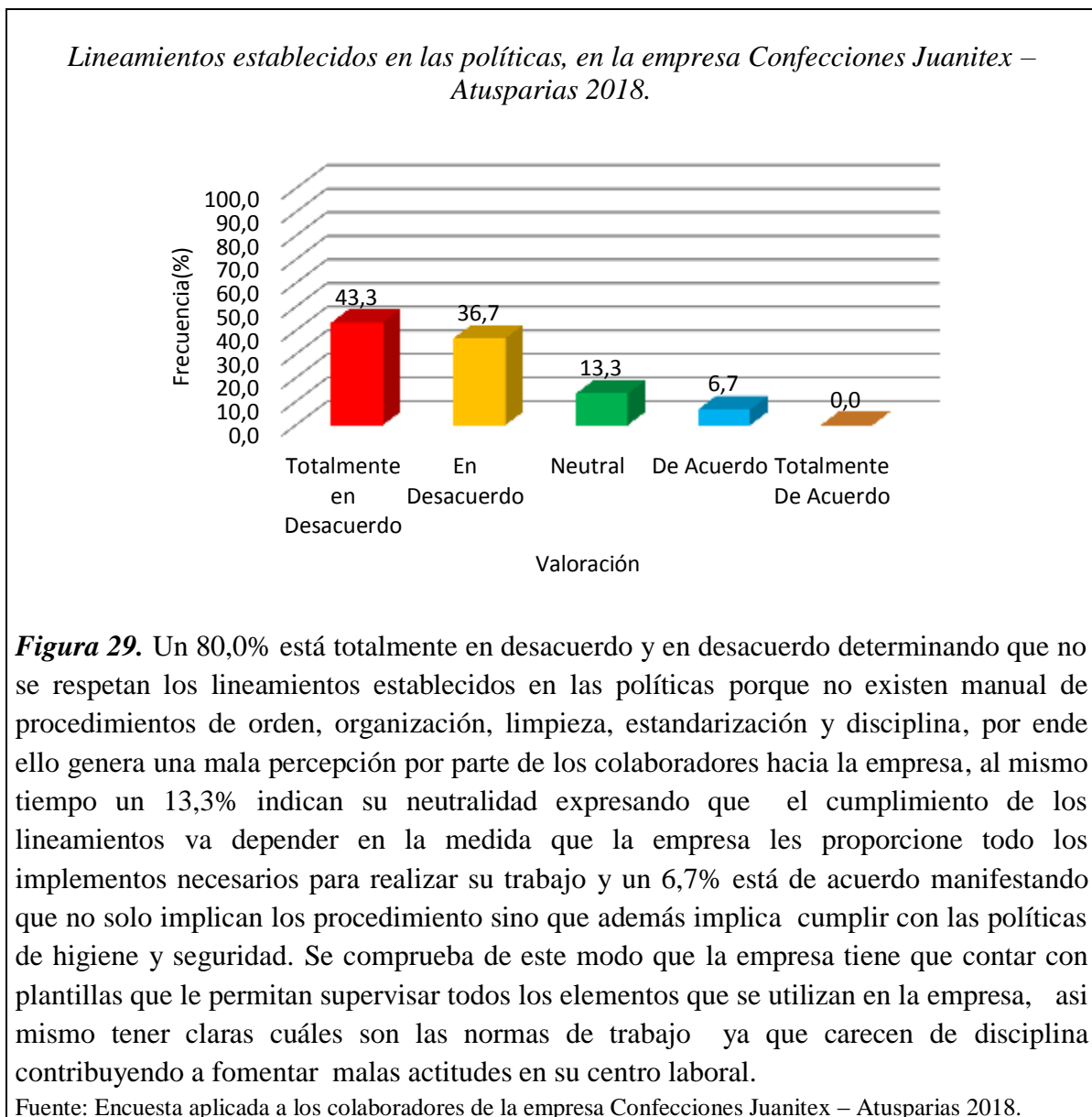


Tabla 34

Proceso de Seguridad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	15	50,0	50,0	50,0
En Desacuerdo	10	33,3	33,3	83,3
Neutral	3	10,0	10,0	93,3
De Acuerdo	2	6,7	6,7	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

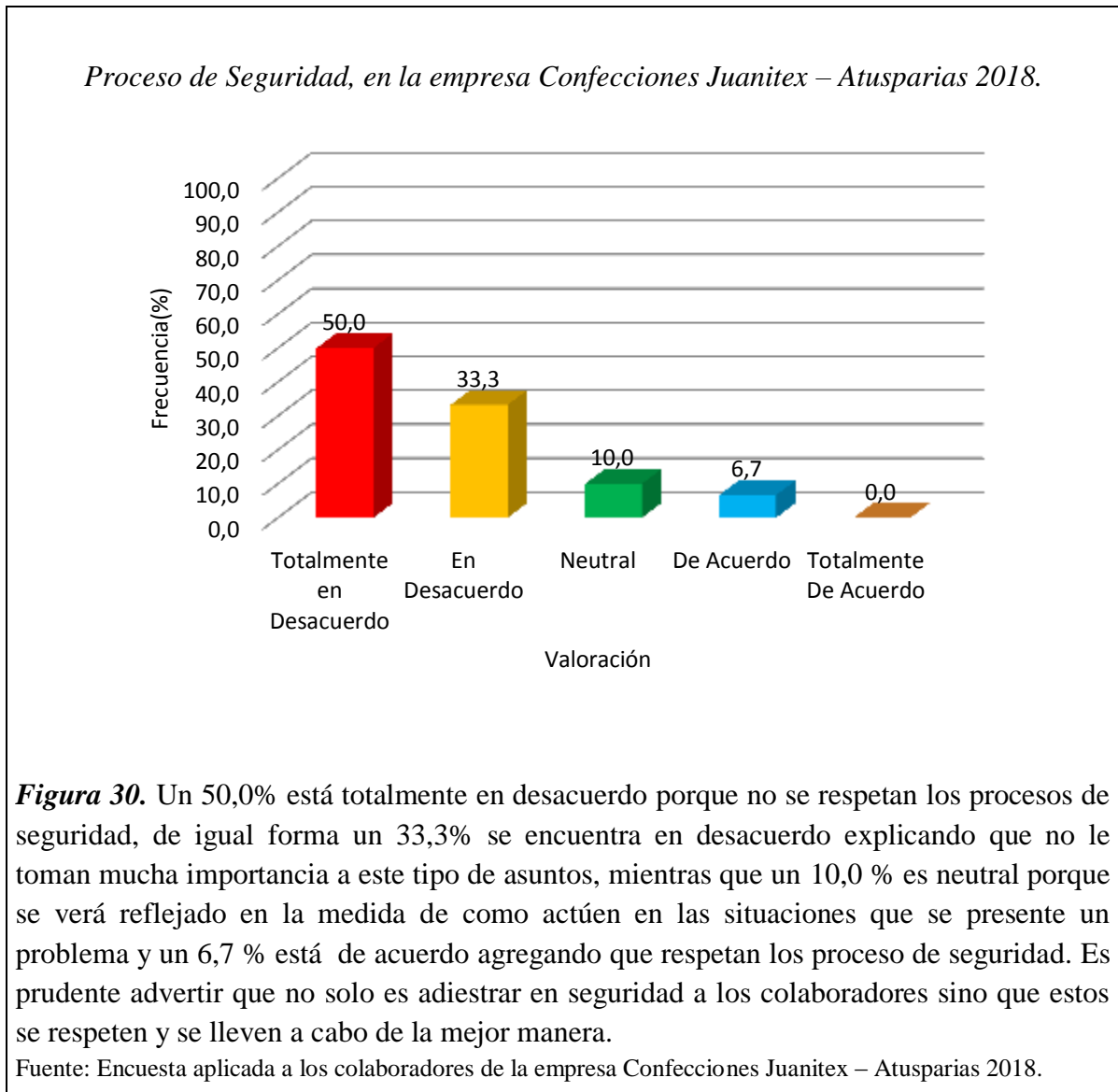


Tabla 35

Utilización adecuada de las máquinas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	13	43,3	43,3	43,3
En Desacuerdo	10	33,3	33,3	76,7
Neutral	5	16,7	16,7	93,3
De Acuerdo	1	3,3	3,3	96,7
Totalmente De Acuerdo	1	3,3	3,3	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Utilización adecuada de las máquinas, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

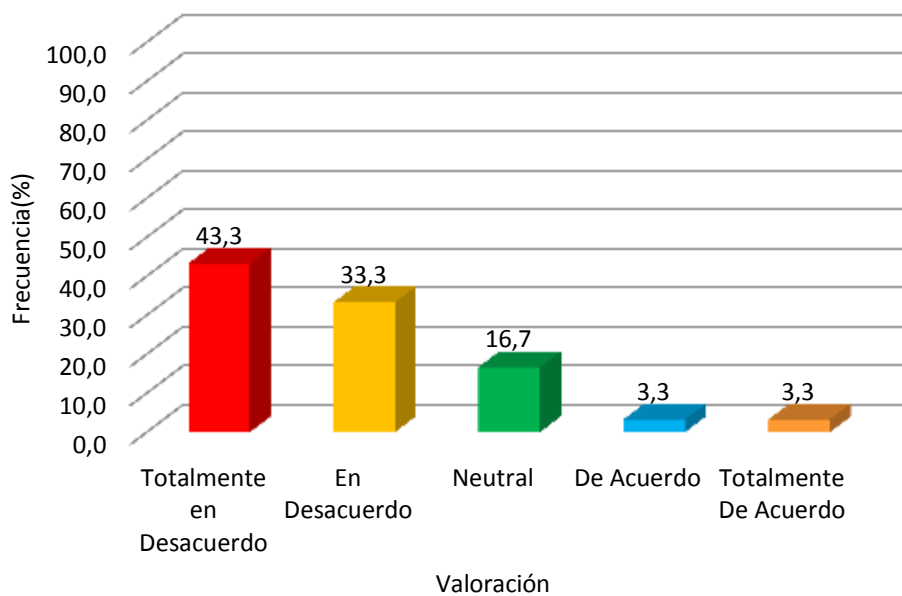


Figura 31. Un 76,6 % está totalmente en desacuerdo y desacuerdo advierten que no se utiliza adecuadamente la maquinaria debido a la mala rotación de existencia, un 16,7 % se muestra neutral señalando que esto se evidencia más en campañas escolares y navideñas y finalmente un 6,6 % está de acuerdo y totalmente de acuerdo distinguiendo que se trata de cumplir a tiempo con la entrega de la producción encomendada. Esto es absolutamente cierto puesto que de la maquinaria dependerá la producción y por ende la entrega a tiempo de cada uno de los insumos.

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Tabla 36

Maquinaria Moderna facilita el trabajo, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	11	36,7	36,7	36,7
En Desacuerdo	11	36,7	36,7	73,3
Neutral	6	20,0	20,0	93,3
De Acuerdo	2	6,7	6,7	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

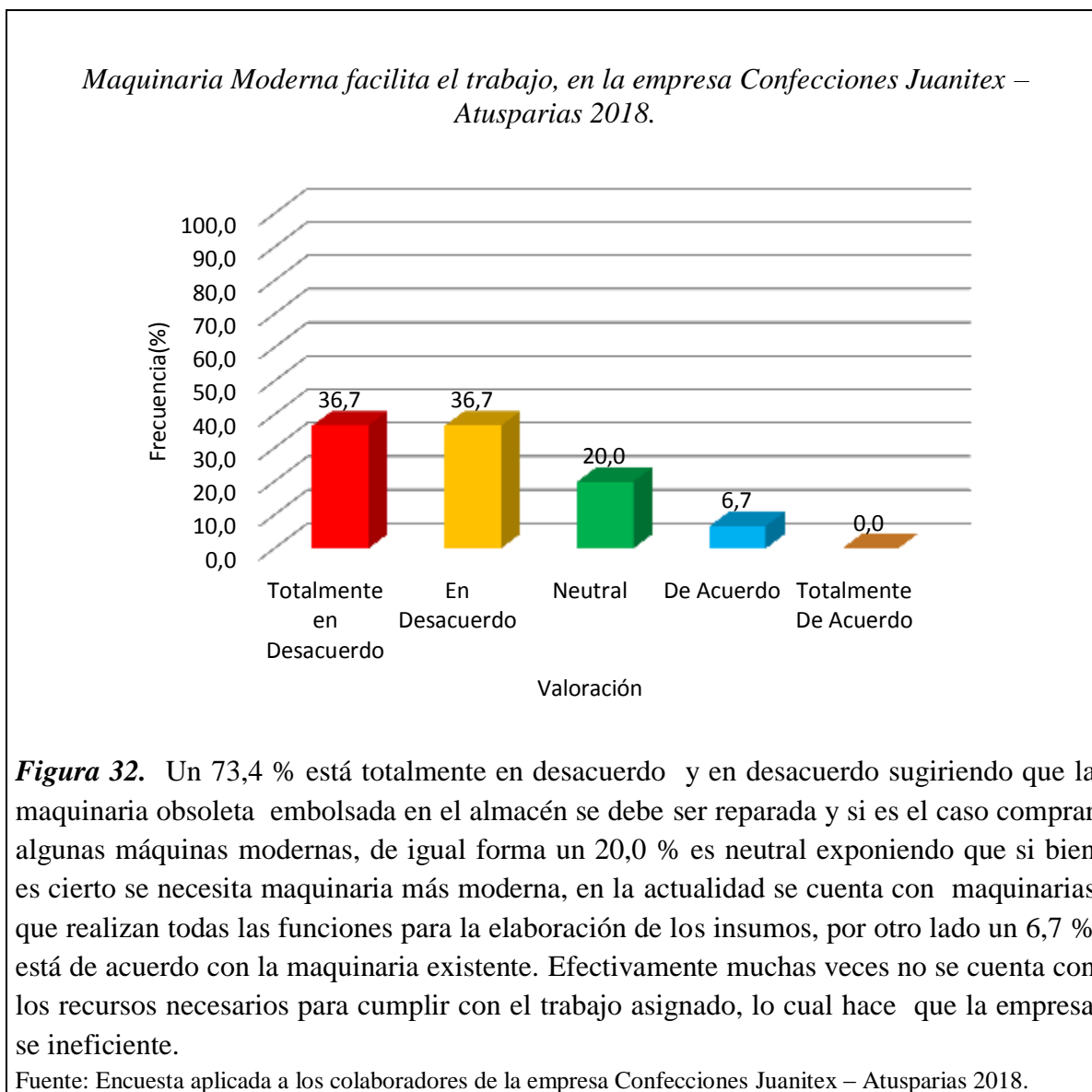


Tabla 37

Suficiente capacidad instalada para satisfacer la demanda, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	17	56,7	56,7	56,7
En Desacuerdo	9	30,0	30,0	86,7
Neutral	2	6,7	6,7	93,3
De Acuerdo	1	3,3	3,3	96,7
Totalmente De Acuerdo	1	3,3	3,3	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

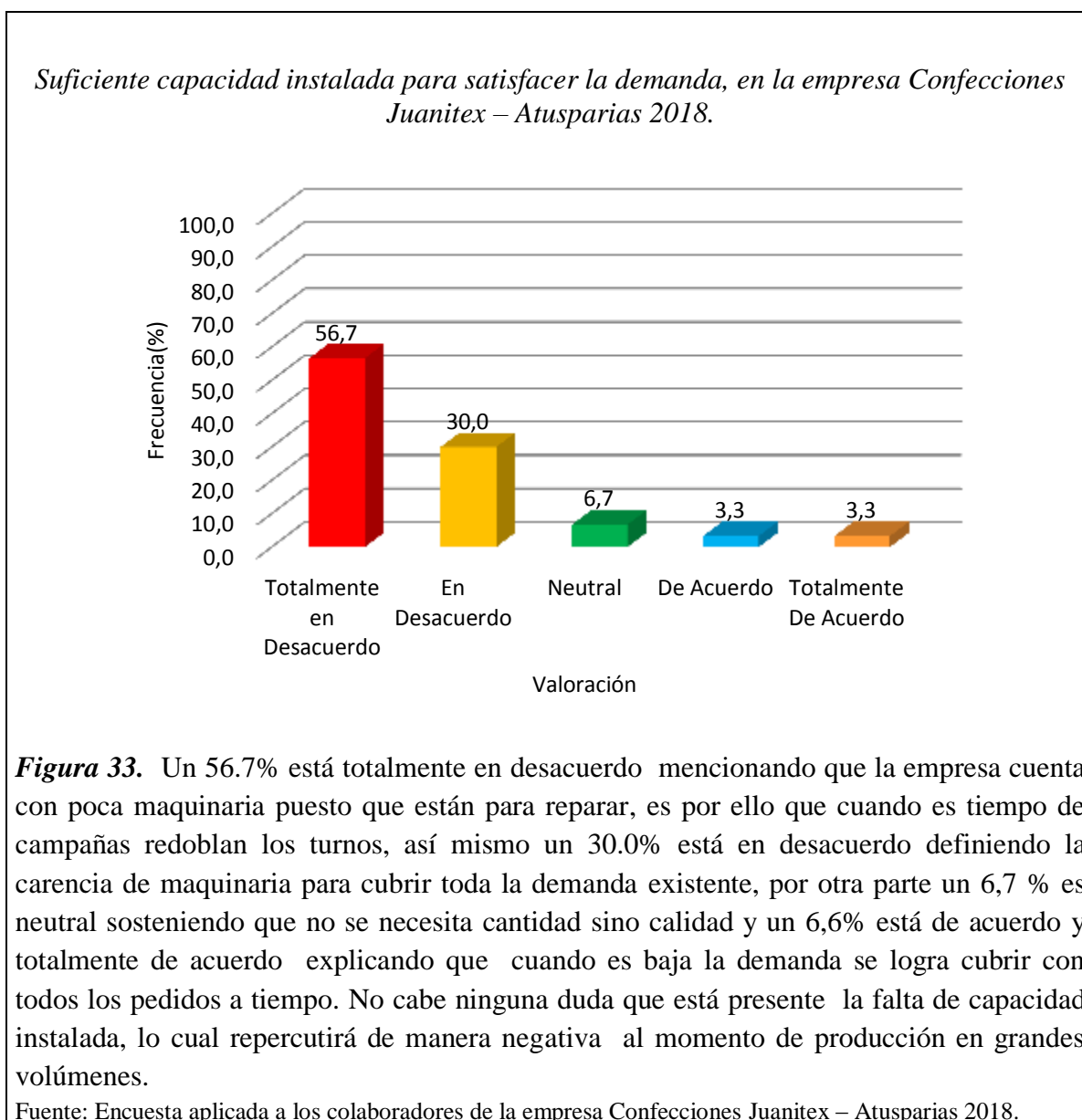


Tabla 38

Estructura adecuada de costos fijos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	7	23,3	23,3	23,3
En Desacuerdo	13	43,3	43,3	66,7
Neutral	7	23,3	23,3	90,0
De Acuerdo	2	6,7	6,7	96,7
Totalmente De Acuerdo	1	3,3	3,3	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

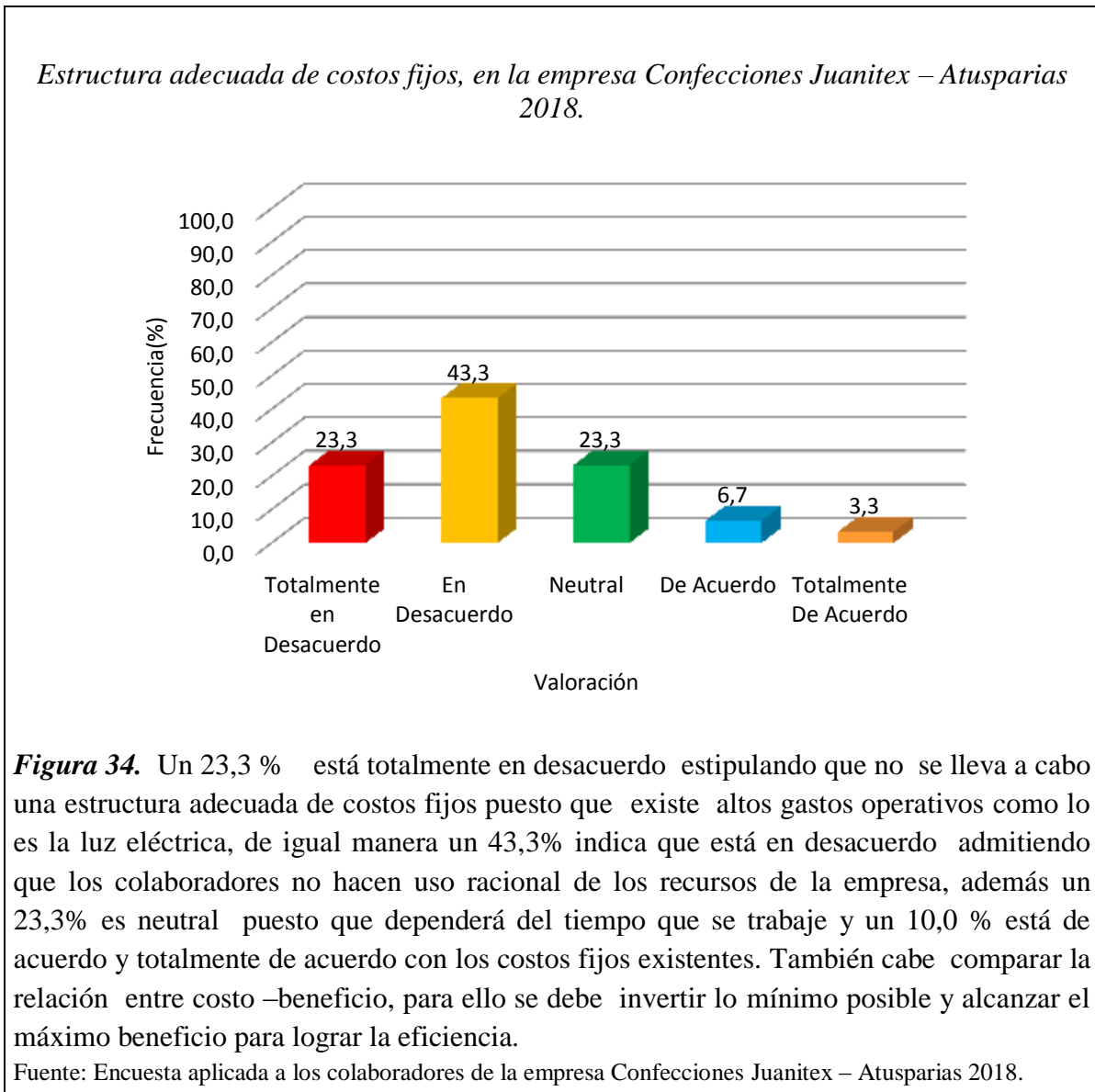


Tabla 39

Estructura adecuada de materia prima, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	11	36,7	36,7	36,7
En Desacuerdo	14	46,7	46,7	83,3
Neutral	3	10,0	10,0	93,3
De Acuerdo	1	3,3	3,3	96,7
Totalmente De Acuerdo	1	3,3	3,3	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

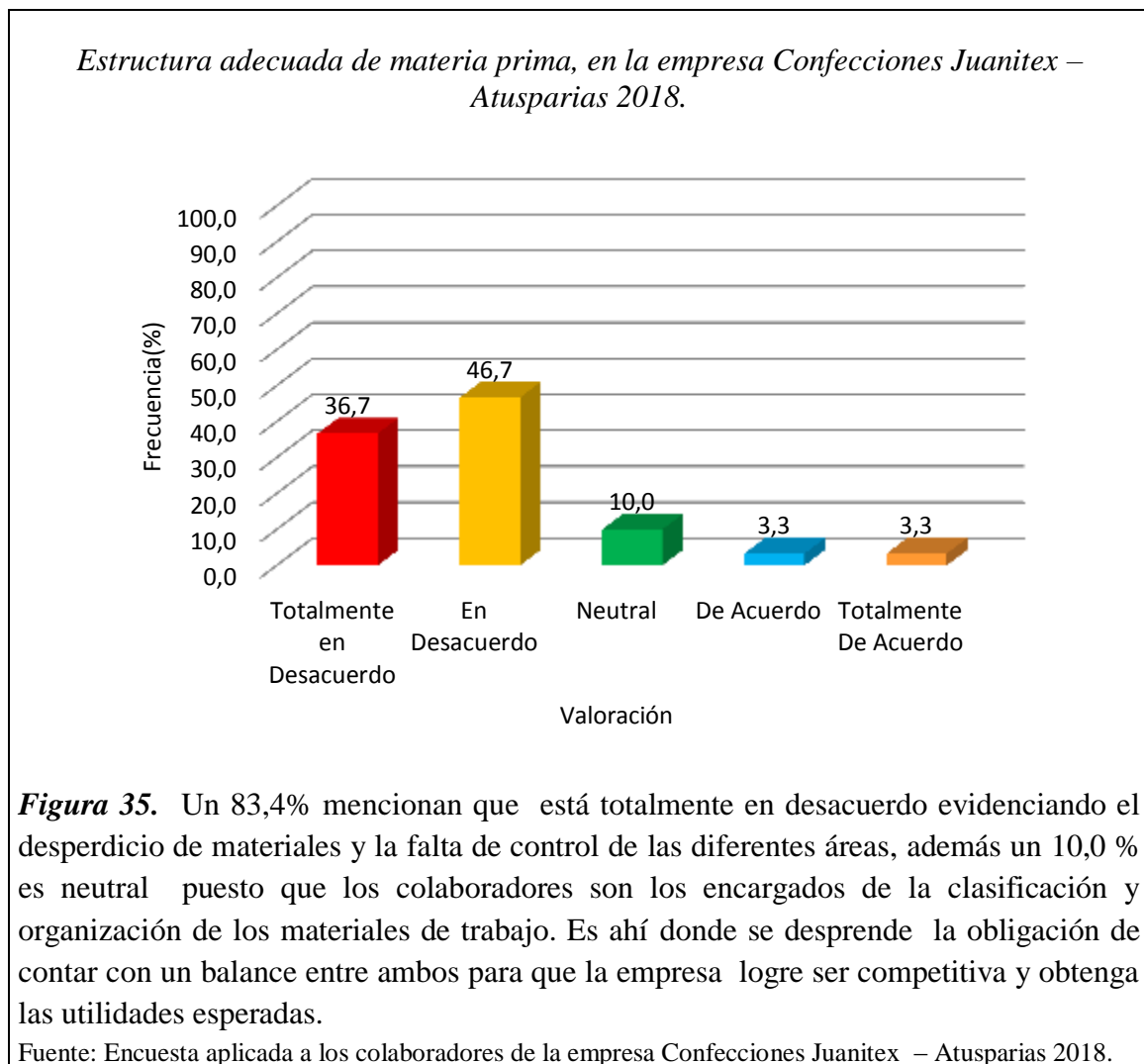


Tabla 40

Certificaciones de calidad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	14	46,7	46,7	46,7
En Desacuerdo	14	46,7	46,7	96,3
Neutral	2	6,7	6,7	100,0
De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Certificaciones de calidad, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

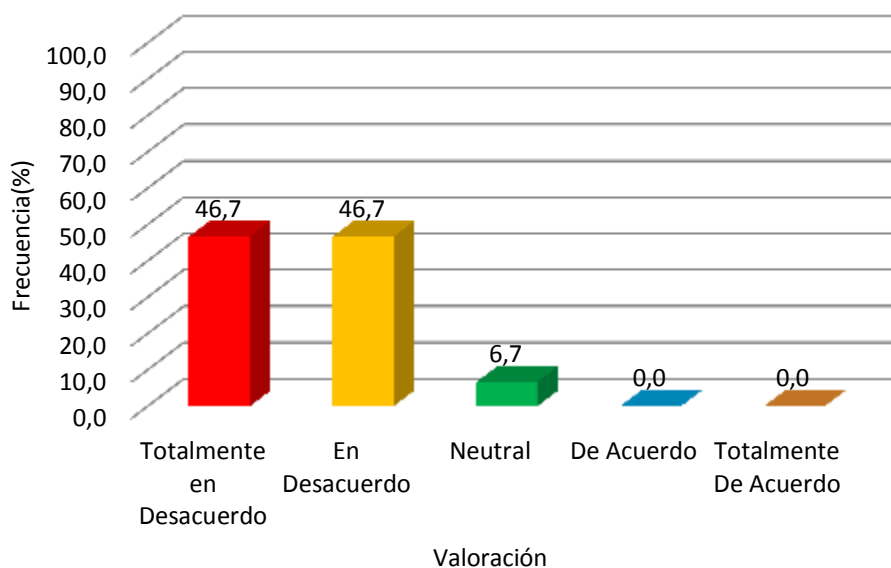


Figura 36. Un 93.4% indica que está totalmente en desacuerdo y en desacuerdo puesto que la empresa no cuenta con certificaciones de calidad y no toma acciones para cambiar ello así mismo desconoce la importancia de estas, además un 6.7% es neutral puesto que cuenta comenta que cuenta con otro tipo de certificaciones. Todo lo cual conduce a la exigencia de que la empresa adquiera certificaciones de calidad puesto que estas acreditan que la empresa tenga vigencia en la elaboración del producto, así como garantía, seguridad y prestigio en el rubro.

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Tabla 41

Uso eficiente en los procesos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Valoración	Frecuencia	Porcentaje	Porcentaje válido	Porcentaje acumulado
Totalmente en Desacuerdo	14	46,7	46,7	46,7
En Desacuerdo	13	43,3	43,3	90,0
Neutral	2	6,7	6,7	96,7
De Acuerdo	1	3,3	3,3	100,0
Totalmente De Acuerdo	0	0,0	0,0	100,0
Total	30	100,0	100,0	

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Uso eficiente en los procesos, en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

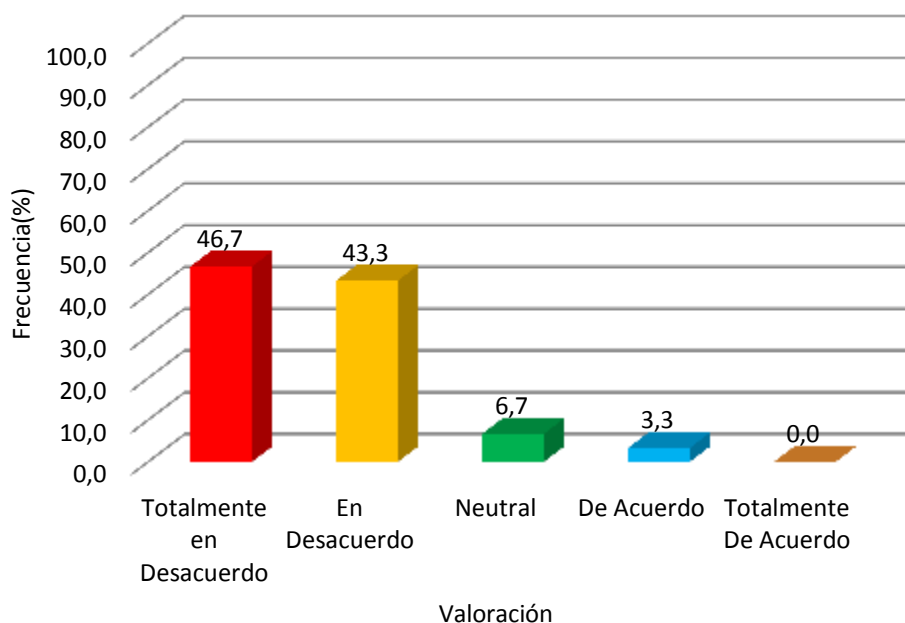


Figura 37. Un 90.0 % indica que está totalmente en desacuerdo y desacuerdo manifestando la existencia de tiempos ociosos, lo cual hace que la empresa no sea eficiente y eficaz en las actividades encomendadas, además un 6.7% es neutral puesto que hay momentos donde se trabaja al máximo para cumplir con los pedidos y tener menos pedidos retrasados. Hay que entender además que se debe contemplar la necesidad de gestionar adecuadamente el tiempo y convertirlo en un hábito lo cual contribuirá a la mejora de la eficiencia.

Fuente: Encuesta aplicada a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

3.2. Discusión De Resultados

Partiendo del hecho que un 90.0 % indica que está totalmente en desacuerdo y desacuerdo manifestando la existencia de tiempos ociosos, lo cual hace que la empresa no sea eficiente y eficaz en las actividades encomendadas, además un 6.7% es neutral puesto que hay momentos donde se trabaja al máximo para cumplir con los pedidos y tener menos pedidos retrasados. Farro & Huancas (2017) en Chiclayo – Perú investigó sobre la Optimización de la gestión de almacenes basado en el modelo de las 5s, que genera orden y control en la almacenera – Huáncar S.A.C en Chiclayo, tuvo como objetivo general optimizar la gestión de almacenes basado en el modelo de las 5s, que genera orden y control en la Almacenera. La metodología empleada es de tipo descriptiva no experimental – propositiva, tomando una muestra a 10 trabajadores. Los autores llegaron a la conclusión que para conservar el orden hay que ubicar las cosas en su lugar y que estén sean atractivas a la vista de los clientes, así mismo se propone implementar la metodología de las 5s con el fin de generar mayor orden dentro del almacén. Monaert, R., et al. (2009) manifiesta que “La eficiencia operativa, es decir realizar las cosas bien, como la minimización de la participación de recurso para una elaboración determinada.” Se comprueba de este modo que la implementación de la Metodología de las 5S es un método sencillo y fácil de aplicar en todas las empresas que tengan problemas referentes a los procesos de producción, además esta no implica grandes costos para las empresas y se caracteriza por lograr múltiples beneficios al contar con ella.

En relación con las implicancias de la presente investigación acerca de la metodología de las 5S se evidenció que un 76.7% es considerado como muy malo y un 23.3% es malo, dichos índices afirman que son escasos los métodos que emplean porque no se da el cumplimiento adecuado por lo cual se observa elementos innecesarios arrojados en el piso, desorden, suciedad, falta de estandarización e indisciplina. Atendiendo a estas consideraciones Flores, Gutiérrez, Martínez & Maycot (2015) investigó sobre la Implementación del método de las 5S en el área de corte de una empresa productora de calzado en México, concluyendo que por cada media hora que los colaboradores pierden su tiempo buscando un molde, están perdiendo \$25.00 y la empresa puede atrasar pedidos completos por estos retrasos. Así mismo hace hincapié que dicha herramienta ser implementada en cualquier tipo

de empresa que cuente con problemas similares. De manera semejante Vargas (2007) alude que la metodología de las 5S contribuye a lograr incrementar la competitividad por esta razón describe la necesidad de seguir una serie de pasos que permitirán que la empresa siga vigente a través del tiempo. Para concluir se puede comentar que muchas empresas no cuentan con procedimientos y desconocen de ellos, a causa de esto incurren en altos gastos, pérdida de tiempo; en consecuencia, trae consigo que la empresa pierda clientes debido a la mala atención prestada generada por la incomodidad de los clientes al recibir sus prendas a destiempo.

Respecto a la Eficiencia Operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018 infiere que un 36.7% es malo considerando que esto se debe a una serie de procesos que no vienen realizando de la forma más adecuada, de igual forma un 20% indica que es regular la eficiencia operativa debido a que se puede ofrecer productos de mejor calidad y en menor tiempo. Para los fines del argumento Parra (2016) en Ecuador investigó sobre el Mejoramiento de la eficiencia en la máquina termoformadora de sobrecopas ubicada en el área de envases de la empresa Poligrup S.A, llegó a la conclusión que las fallas operativas y mecánicas simbolizan gran parte del porcentaje de tiempo improductivo, de igual manera generan impedimentos para lograr el objetivo trazado. De estas circunstancias nace el hecho de que Monaert, R., et al. (2009) Manifiesta que la eficiencia operativa, es realizar las cosas bien con la minimización de la participación de recurso para una elaboración determinada. Todo lo dicho hasta ahora explica él porque la empresa no es tan productiva como se espera, es por ello que se requiere seguir una serie de acciones respecto al problema más inquietante que se debe tratar con urgencia como es el caso del almacén que existe desorden, lo cual conlleva mayor tiempo en buscar las diferentes herramientas, insumos, etc que son necesarios para el área de producción. , en tal medida se tiene la necesidad de proponer alternativas para revertir esta situación y ser rentable en el tiempo.

Es significativa mencionar que un 30.0% está totalmente en desacuerdo percatándose la falta de interés por parte de los dueños de la empresa, de igual manera un 50,0% está en desacuerdo por que no conocen la trascendencia que tiene contar con un manual y que estos se lleven conforme están plasmados. Por otra parte, De La Cruz (2016) en Perú investigó sobre la Implementación de la filosofía

de las 5s's y controles operacionales en el almacén de prendas en proceso, para optimizar la gestión del almacén en la empresa textiles Camones. Llegando a la conclusión que a través un de la mejora continua y trabajo en equipo se implementó la filosofía 5S'S en el almacén de prendas en proceso, aumentando su nivel de un 45% (nivel regular), a un 81% (nivel muy bueno). Lo cual contribuyó a la reducción de la cantidad prendas segundas y semiprocesadas en un 61% y 74% respectivo, en comparación con el año anterior. Es por ello que los autores mencionados anteriormente dan su opinión acerca del nuevo procedimiento y de cómo esta contribuirá a incrementar la eficiencia operativa; se puede destacar que hacen hincapié que todo ello se hace con la finalidad de que la empresa tenga el éxito y la rentabilidad esperada. En base a lo propuesto en la tesis, se hace referencia a ejecutar una propuesta en base a Metodología de las 5S, donde se detallará se realizará un diseño de una plantilla de categorización para los útiles de trabajo, un diagrama que permita optimizar los recursos de la empresa y la redistribución de los insumos y materiales según frecuencia de uso. Todo esto permite incrementar la eficiencia operativa en cada uno de sus procesos y poder reestructurarlos en busca de obtener una alta productividad.

3.3. Aporte Científico

Metodología De Las 5S Para Incrementar La Eficiencia Operativa En La Empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018

Fundamentación:

En un mundo tan competitivo donde pocas empresas sobreviven a lo largo del tiempo, las empresas se ven en la necesidad de implementar nuevos métodos que faciliten a la empresa cumplir con los objetivos propuestos; es por ello que la tesis se basa en presentar una propuesta acerca del tema mencionado, el cual le permitirá eliminar los puntos débiles que tiene la empresa en la actualidad.

La empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018 se dedica al rubro textil, confeccionando todo tipo de prendas como es uniforme, ropa deportiva, pantalones, camisas, disfraces, ropa casual para todo el Público en general de calidad , a pesar del esfuerzo presenta deficiencias respecto a desperdicio de materiales de materiales, retraso en la entrega de materiales, problemas de rotación de existencias, perdidas de productos, y demás de lo que se puede deducir que corrobora la falta de estándares de orden, limpieza y seguridad.

Objetivo General:

Incrementar la eficiencia operativa mediante el plan basado en la metodología de las 5S en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Objetivos Específicos:

- a) Diseñar una plantilla de categorización para los útiles de trabajo.
- b) Diseñar un diagrama que permita optimizar los recursos de la empresa
- c) Redistribución de los insumos y materiales según frecuencia de uso.

Misión:

Somos una empresa textil que se dedica a confeccionar y distribuir ropa de excelente calidad , ofreciendo variados diseños de acuerdo a las necesidades de nuestros clientes, asi mismo contamos con un equipo altamente calificado.

Visión:

Al 2022, ser una empresa líder en el rubro textil a nivel nacional e internacional en la confección de productos textiles diversificados y de calidad cimentándose en principios de ética originando vínculos perdurables en el tiempo con los clientes.

Valores:

- Respeto
- Calidad
- Trabajo en Equipo
- Confianza
- Compromiso
- Ética
- Responsabilidad
- Honradez

Proveedores de la empresa:

- Inhisa (Empresa industrial que se dedica a producir y comercializar hilos acrílicos. Ubicado en Av. Nicolás de Piérola N° 200 Chiclayo.
- Importadora Romhertex Sac (Telas). Ubicado en la calle 7 De Enero N° 1560 Chiclayo.
- Sudamericana de Máquinas de Coser E.I.R.L (Máquinas de coser). Ubicado en Jr Huánuco N° 1933 La Victoria – Lima.

Clientes de la empresa:**Instituciones Nacionales:**

- I.E.E. Pedro Pablo Atusparia
- I.E.E. Micaela Bastidas.
- I.E.E. María Parado De Bellido
- I.E.E. Nicolás Latorre
- I.E.E. Mater Admirabilis

Instituciones Particulares:

- I.E.P. Los Pastorcitos De Jesús
- I.E.P. Santa Rosa De Luz, I.E.P. Admirable Maestro

1era Seiri - Clasificación:

Circunstancia Actual:

La empresa no tiene clasificado los materiales, evidenciándose telas de polipima, algodón, drill, lona, razo, etc. ubicadas de manera desordenada en el Área de Producción. Además, las maquinarias se encuentran situadas en primer lugar Bordadora, Camisera, Maquina Recta, Remalladora, Recubridora; el cual no es el orden adecuado ya que lo que sugiere es que vaya en la frecuencia de utilización. Así mismo, se genera desorden cuando vienen a recoger sus pedidos, ya que al no estar el personal de ventas, otra persona se encarga de buscar las prendas requeridas por el cliente para entregar, a causa de ello se buscaba entre todos los paquetes. Por esta razón es que se propone los siguientes puntos:

Plantilla para la Clasificación de los útiles del área de trabajo

ELEMENTOS ÚTILES EN EL ÁREA DE TRABAJO

Detalle Del Artículo	Etiqueta	Cantidad	Observación
Cuchillas			
Colgadores			
Dedal			
Moldes			
Sillas			
Lápiz			
Regla Francesa			
Lámparas			
Tijeras			
Probadores			
Camisera			
Reglas curva			
Mesas para Máquinas de Coser			
Papel			
Regla curva sastre			
Escritorio			
Bancos			
Estantes			
Recubridora			
Mesa de Reuniones			
Papelera			
Botonadora			
Maniquís			
Espejos			
Plancha			

Tabla de Planchar

Muebles

Lapiceros

Computadora

Archivador

Maquina Punta Recta

Sillas

Impresora

Meza de trazo y corte

Laptop

Bordadora

Fuente: Elaboración Propia

FECHA:

ELABORADO POR:

FIRMA:

Fuente: Elaboración Propia

Figura 5: Plantilla para Elementos útiles en el Área de Trabajo.

Plantilla la clasificación de los Equipos en el Área de Trabajo.

EQUIPOS QUE NO SON DE UTILIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO

Detalle Del Artículo	Etiqueta	Cantidad	Observación
Maquina Recta			
Plancha			
Impresora			
Bancos			

FECHA:

ELABORADO POR:

FIRMA:

Fuente: Elaboración Propia

Figura 6: Plantilla para Equipos que no son de utilidad en el Área de Trabajo.

Plantilla para la clasificación de todo lo innecesario en el Área de Trabajo.

PRESCINDIR DE LOS ELEMENTOS INNECESARIOS EN EL ÁREA DE TRABAJO

Detalle Del Artículo	Etiqueta	Cantidad	Observación
Cajas			
Archivadores			
Retazos de Tela			
Cuchillas			
Agujas de maquinas			
Armarios			
Cierres			
Reglas			
Moldes			
Centímetro			
Botellas			
Papeles			
Periódicos			
Botones			
Imperdibles			
Plumones			

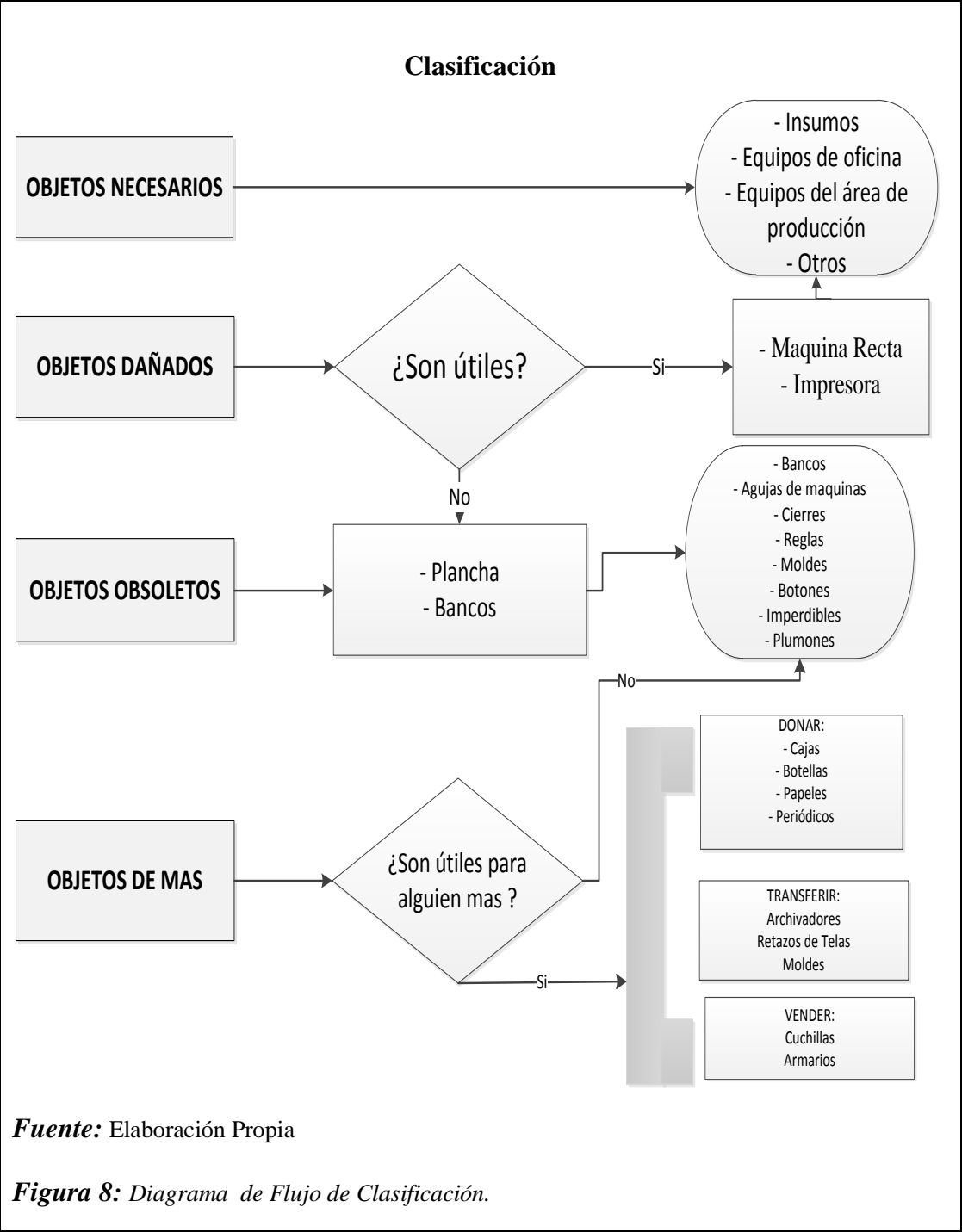
FECHA:

ELABORADO POR:

FIRMA:

Fuente: Elaboración Propia

Figura 7: Plantilla para cosas innecesarias en el Área de Trabajo.



Capacitaciones al personal para que tomen conciencia acerca de los beneficios de contar con la Metodología de las 5S:

Como ya se mencionó anteriormente los colaboradores desconocen del uso de metodologías que permitan incrementar la productividad de las empresas siendo eficiente al momento de realizar cada una de las actividades. El cual tendrá el siguiente costo:

Tabla 42

Costos de Charla sobre Concientización de emplear la Metodología de las 5S.

DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	COST.UNITARIO	COSTO TOTAL
Expositor	1	S/. 240.00	S/. 240.00
Break para Charla de Concientización	31	S/. 3.00	S/. 93.00
TOTAL			S/. 333.00

Fuente: Elaboración Propia

Para ello se llevará a cabo una reunión con todos los colaboradores de la empresa desde el Gerente General hasta las vendedoras, con ello se busca ampliar el conocimiento sobre la importancia de la Metodología de las 5S

Plantilla del Cambio de Clasificación de insumos.

INSUMOS

Detalle Del Artículo	Etiqueta	Cantidad	Observación
Telas de diferentes tipos			
Greda o Tiza para marcar			
Alfiletero			
Agujas de mano			
Agujas para maquinas			
Cierres(Cremalleras)			
Cintas			
Cinta Métrica			
Hilos de Remye, Hilvanar, etc			
Botones			
Tijera Corta Hebras			
Tijera de Zig- Zag			
Hilaza			
Algodón			
Algodón Perchado			
Cordón			
Gancho aguja			
Entretela plástico			
Napa			
Encajes			
Elásticos			

FECHA:

ELABORADO POR:

FIRMA:

Fuente: Elaboración Propia

Figura 9: Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de insumos.

Plantilla de Cambio Clasificación de equipos del área de producción.

EQUIPOS DEL AREA DE PRODUCCIÓN

Detalle Del Artículo	Etiqueta	Cantidad	Observación
Mesas para Máquinas de Coser			
Meza de trazo y corte			
Bancos			
Sillas			
Maquina Punta Recta			
Camisera			
Botonadora			
Recubridora			
Bordadora			
Plancha			
Tabla de Planchar			

FECHA:

ELABORADO POR:

FIRMA:

Fuente: Elaboración Propia

Figura 10: Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de equipos del área de producción.

Plantilla de Cambio Clasificación de equipos de oficina

EQUIPOS DE OFICINA

Detalle Del Artículo	Etiqueta	Cantidad	Observación
Escritorio			
Sillas			
Mesa de Reuniones			
Muebles			
Lámparas			
Impresora			
Computadora			
Laptop			
Archivador			
Lápiz			
Lapiceros			
Papel			
Tijeras			
Papelera			

FECHA:

ELABORADO POR:

FIRMA:

Fuente: Elaboración Propia

Figura 11: Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de equipos de oficina.

Plantilla de Cambio Clasificación de otros materiales

OTROS

Detalle Del Artículo	Etiqueta	Cantidad	Observación
Dedal			
Reglas curva			
Regla Francesa			
Regla curva sastre			
Cuchillas			
Moldes			
Colgadores			
Maniquís			
Espejos			
Probadores			
Estantes			

FECHA:

ELABORADO POR:

FIRMA:

Fuente: Elaboración Propia

Figura 12: *Plantilla del Proceso de Cambio Seiri – Clasificación de otros materiales.*

A causa de ello se tendrá que utilizar los formatos para su ejecución y no olvidar ver que también se debe visualizar que herramientas reparar. Es por ello que se plantea que una vez señalada esa distinción, se tendrá que capacitar a los jefes de las áreas con el fin de capacitar y a la vez fomentar los buenos hábitos. En la empresa se ha generado desorden cuando vienen a recoger sus pedidos, y al no estar el personal de ventas, otra persona se encargaba de buscar sus prendas y entregar, por ello tenía que buscar entre todos los paquetes.

2da S- Organizar:

Situación Actual:

La empresa no cuenta con procesos organizados que faciliten la ubicación tanto de las Materiales, herramientas, equipos, otros; como ya se mencionó anteriormente en Seri, por lo cual se procederá a ejecutar la 2da S como se muestra en la Figura 23. Adviértase que es esencial que todos los colaboradores se sientan identificados con la empresa, lo cual implica reconocer que si existen problemas que se deben resolver en la brevedad posible.

Por consiguiente se designara un encargado de realizar esta actividad dependiendo del área de trabajo. Se tendrá que colocar un nombre, código o color para cada una de las maquinarias o herramientas, materiales, otros. De igual manera se fijará un lugar específico donde colocar las diferentes herramientas o instrumentos que se utilizan en la empresa según su frecuencia de utilización. Las cuales tendrán etiquetas que permitirán una rápida visualización para encontrarlas fácilmente.

Seguidamente se procede con las designaciones de color de etiqueta para cada artículo como son:

- **Insumos:** de color naranja porque se relaciona con la admiración y acción.
- **Equipos del área de producción:** de color amarillo porque simboliza la luz y se vincula con la fuerza y la acción.
- **Equipos de oficina:** de color azul porque revela tranquilidad, frescura e inteligencia, así mismo trasmite confianza y pureza.
- **Otros:** de color blanco puesto que representa equilibrio, tranquilidad y neutralidad.

Ubicación Por Frecuencia De Uso



Figura 13: Ubicación De Los Cosas Útiles En El Área De Trabajo Según Frecuencia De Uso.

Fuente: Elaboración Propia

Así mismo la empresa no cuenta con señalizaciones organizadas y carece en su gran mayoría de estas, por lo cual se propone la implementación de todas las señalizaciones necesarias que debe tener la empresa para su correcto funcionamiento y seguridad para evitar algún accidente, por ello se promueve su prevención

Señalizaciones de Seguridad:

Las señalizaciones de seguridad es un conglomerado de impulsos visuales y sonoros que ayudan a informar y situar a los individuos dentro de la empresa acerca de la manera cómo actuar ante una circunstancia desconocida que pueda ocasionar consecuencias graves.

Señalizaciones de Evacuaciones:

Las señalizaciones de evacuaciones es una medición eventual que se fundamenta en el abandono momentáneo de los habitantes de un lugar establecido considerado riesgoso con la finalidad de colocarlos en un sitio que sea seguro hasta que pase la emergencia. Estas son indispensables puesto que servirán como guía a las personas a localizar las rutas de evacuación con mucha sencillez ante una situación de desastre. La empresa cuenta con las siguientes señalizaciones presentadas como Salida, Primeros Auxilios y Zona segura en casos de Sismos, además dichas señalizaciones no solo son importantes para los colaboradores de la empresa, sino que también es de suma importancia para las personas ajenas a ellas ya que de igual forma deben entender los pasos que se debe llevar a cabo en caso de un desastre.



A pesar de ello la empresa debe implementar las siguientes señalizaciones como son la salida a utilizar en caso de emergencia, teléfono de emergencia y punto de reunión en caso de emergencia; mediante ello se logrará poner a salvo la vida de muchas personas.



El costo de cada etiqueta de señalización con una medida de 30 cm de alto y 20.2 cm de ancho es de s/.3.00 por cada uno, siendo un total de s/.9.00 soles.

Señalizaciones contra Incendios:

Las señalizaciones de incendio han sido concebidas para facilitar la asesoría pertinente para la previsión de perjuicios mayores en casos de incendios. Se está en la necesidad de conocer los alcances de las llamas ocasionados por el fuego que se extienden de manera veloz, ante ello es esencial contar con las siguientes señales propuestas para la empresas como es la etiqueta de la escalera portátil, manta apagafuegos, cubeta para casos de incendios, arena, de igual forma extintor, extintor rodante, manguera de incendios, panel eléctrico para el cierre de energía y alarma contra incendios.

Señalizaciones



Figura 16: Implementación de las Señalizaciones contra incendios.

Fuente: Elaboración Propia

El costo de cada etiqueta de señalización con una medida de 30 cm de alto y 20.2 cm de ancho es de s/.3.00 por cada uno, siendo un total de s/.12.00 soles.

Señalizaciones



Figura 17: Implementación de las Señalizaciones contra incendios.

Fuente: Elaboración Propia

El costo de cada etiqueta de señalización con una medida de 30 cm de alto y 20.2 cm de ancho es de s/.3.00 por cada uno, siendo un total de s/.15.00 soles.

Por lo que todo ello viene costando s/. 27 soles respecto a las señalizaciones contra incendios.

Así mismo se elaborara una lista de los costos de los implementos de seguridad que carece la empresa y son necesarios.

Tabla 43

Costo total de Implementos de Seguridad.

DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO
Escalera	1	S/. 40.00
Manta Apagafuegos	1	S/. 160.00
Cubeta	1	S/. 12.00
Extintor 4kg con colgador de pared	1	S/. 54.00
Manguera De Incendios 30m Acople de Bronce 1 ½ + Piton	1	S/. 200.00
Alarma contra Incendios	1	S/. 30.00
TOTAL		S/. 496.00

Fuente: Elaboración Propia

Señalizaciones de prohibición:

Las señalizaciones han sido establecidas para restringir una conducta que sea susceptible de causar algún daño; estas se singularizan por tener una circunferencia con una diagonal de color rojo y también esta añadido descripciones y símbolos que contribuyen a su reconocimiento del mensaje que desea transmitir.

SEÑALIZACIONES



Figura 18: Implementación de las Señalizaciones de prohibición.

Fuente: Elaboración Propia

El costo de cada etiqueta de señalización con una medida de 30 cm de alto y 20.2 cm de ancho es de s/.3.00 por cada uno, siendo un total de s/.9.00 soles.

SEÑALIZACIONES



Figura 19: Implementación de las Señalizaciones de prohibición.

Fuente: Elaboración Propia

El costo de cada etiqueta de señalización con una medida de 30 cm de alto y 20.2 cm de ancho es de s/.3.00 por cada uno, siendo un total de s/.9.00 soles.

Por lo que todo ello viene costando s/. 18 soles respecto a las señalizaciones de prohibición.

Señalizaciones de obligación:

Las señalizaciones han sido esquematizadas para imponer a los colaboradores que trabajan en una empresa a emplear implementos de seguridad al personal y cooperar a prever e impedir accidentes. Por lo que se maneja para implantar la realización de un acto establecido, en base al sitio donde se ubique la señal y el instante de visualizarla. Es por ello que se propone las siguientes señalizaciones como son uso obligatorio de tachos y cestos de basura, es obligatorio lavarse las manos y es obligatorio desconectar después de utilizar.



Figura 20: Implementación de las Señalizaciones de obligación.

Fuente: Elaboración Propia

El costo de cada etiqueta de señalización con una medida de 30 cm de alto y 20.2 cm de ancho es de s/.3.00 por cada uno, siendo un total de s/.9.00 soles.

3era S: Limpieza

Los colaboradores de la empresa no mantienen limpia el área de producción, puesto que esperan que se acumule gran cantidad de basura en este caso retazos de telas, papeles, bolsas, cartones, tubos de hilos; antes de pasar adelante conviene señalar que esto se debe también se debe a la falta de recipientes de diferentes tamaños. Por lo que se propone acciones para que la empresa mantenga limpio el área de trabajo, así mismo se tendrá que realizar un control para verificar si se está realizando de la manera correcta. De igual manera pedir a los colaboradores que comuniquen si existe alguna falla o defecto en alguna máquina.

De ahí se infiere que para poder llevar a cabo todo lo mencionado anteriormente deberán facilitar los productos necesarios para realizar la limpieza del área de producción como son:

Tabla 44

Costo total de Materiales para Limpieza.

DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO
Escoba	1	S/. 18.00
Detergente en Polvo x 900g	1	S/. 6.40
Ambientador Glade Aerosol	1	S/. 7.20
Lejía x 4000g	1	S/. 9.50
Bolsas para Basura x 10unidades	1	S/. 4.50
Plumeros	1	S/. 15.00
Guantes De Goma	1	S/. 12.00
Cera	1	S/. 7.00
Jabón Líquido por 350 ml	1	S/. 8.00
Franela 70 x 40cm x 2 unidades	1	S/. 12.00
Paños absorbentes Scotch Brite x 8 unid	1	S/. 15.00
Balde escurridor + Mopa	1	S/. 20.00
TOTAL		S/. 134.60

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 45

Costo total de Recipientes de Basura.

DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO
Tacho para reciclaje para residuos generales 178 litros	1	S/. 140.00
Tacho con caída lenta Rojo 12 litros	1	S/. 140.00
TOTAL		S/. 280.00

Fuente: Elaboración Propia

Procedimiento:

Paso 1: Colocarse de los guantes de goma.

Paso 2: Barrer todo el ambiente removiendo las partículas de suciedad encontrados en la zona.

Paso 3: Recolectar la basura en las bolsas negras.

Paso 4: Se recolecta agua en un balde y se procede a echar unas gotitas de lejía.

Paso 5: Trapear el piso del área de producción con la Mopa.

Paso 6: Se da un último acabo de limpieza con la cera.

Paso 7: Limpiar las máquinas con la franela, plumeros y paños absorbentes.

Paso 8: Se coloca el Ambientador a toda el área.

Paso 9: Terminado todo el proceso, se lava el trapeador con los detergentes, así como las manos de la persona de limpieza con el jabón líquido.

Paso 10: Por otro lado habrá un encargado de inspeccionar periódicamente el cumplimiento de la limpieza del área de producción.

Por otro lado se realizara charla de concientización acerca de Señalizaciones en la empresa como se mostrara a continuación siguientes temas a tratar :

- Señalización de seguridad.
- Importancia de Salud Preventiva en el trabajo.
- Primeros Auxilios.
- Forma de Evacuar un lugar en caso de emergencia.
- Previsión y lucha contra incendios.

Tabla 46

Costo total para Charla de Concientización.

DESCRIPCION	CANTIDAD	COST.UNITARIO	COSTO TOTAL
Expositor	1	S/. 200.00	S/. 200.00
Break para Charla de Concientización	31	S/. 3.00	S/. 93.00
TOTAL			S/. 293.00

Fuente: Elaboración Propia

4ta S: Estandarizar:

La empresa no tiene procesos estandarizados ya que no existe orden de sus herramientas, materiales, señalizaciones, etc. Este punto va depender de los tres procesos mencionados anteriormente, puesto que la fase de Estandarización es el afianzamiento de todas las anteriores posibilitando efectos duraderos.

Los beneficios que conseguirá la empresa será: lograr tener todo en orden, lo cual contribuirá a incurrir en menores tiempo desperdiciados, mantener limpio el área de trabajo, por lo que debe existir una supervisión continua de las actividades, ante esta situación se ha designado un encargado de cada "S".

Respecto a la distribución de la empresa, está ubicada de una forma que genera muchos contratiempos a causa de que sus áreas no se encuentran en la distribución adecuada, así mismo no cuenta con una demarcación de cada una de sus áreas de trabajo; lo cual es algo esencial para la apropiada operación y tránsito de los colaboradores en las áreas de trabajo. Por todo esto se deberá incurrir en los siguientes gastos como es la pintura para la demarcación:

PINTURA



Figura 21: Pintura para delimitación de las áreas de la empresa.

Fuente: Elaboración Propia.

Es una pintura industrial de amplia potencia para las diferentes superficies, se caracteriza por ser adherente y solido al desgaste, su costo es de S/.62.00 soles.

Estas consideraciones fundamentan mi propuesta de elaborar un croquis de la empresa con la correcta distribución y demarcación de sus áreas, lo cual contribuirá a incurrir en pérdidas de tiempo.

CROQUIS ACTUAL DE LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX – ATUSPARIAS 2018

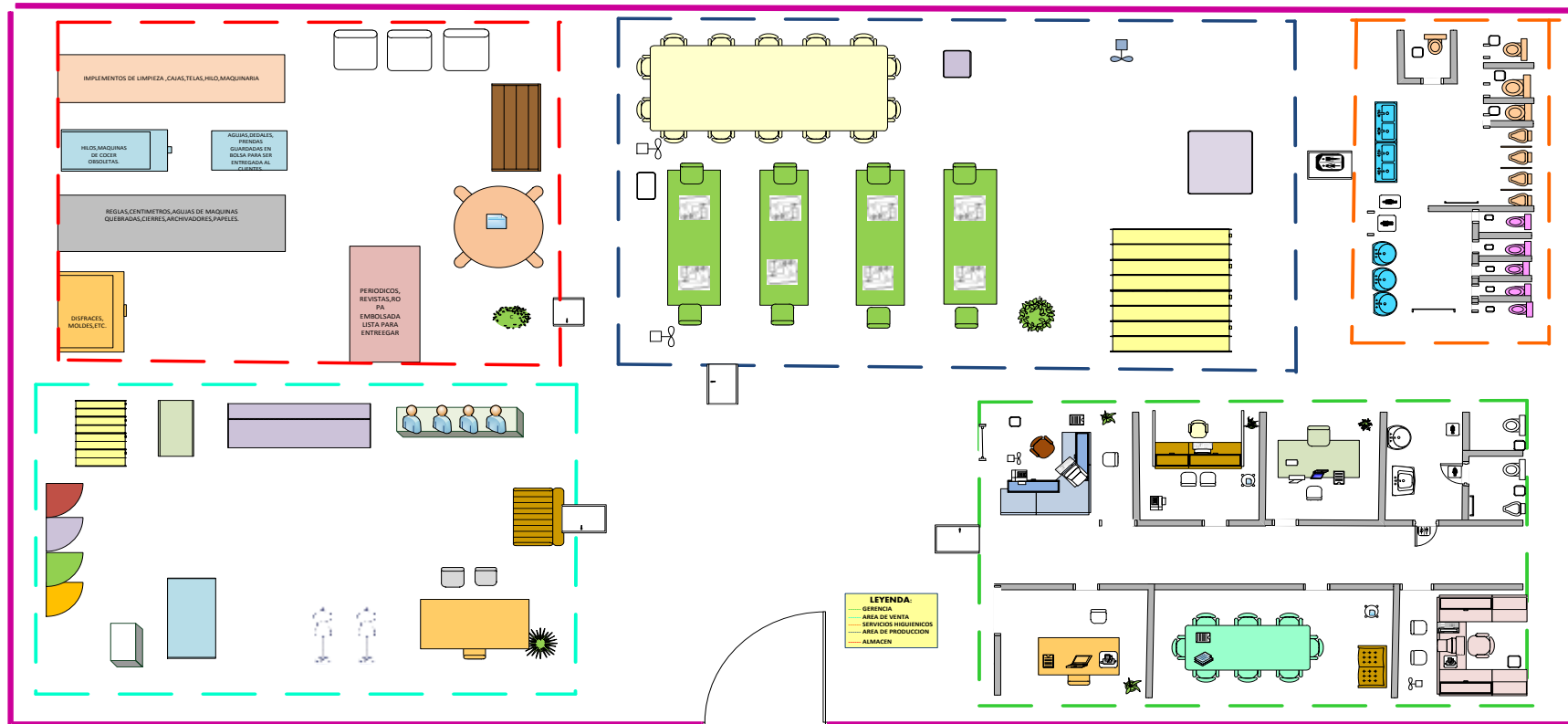


Figura 22: Croquis de la distribución de la empresa.

Fuente: Elaboración Propia

CROQUIS CON DELIMITACIÓN

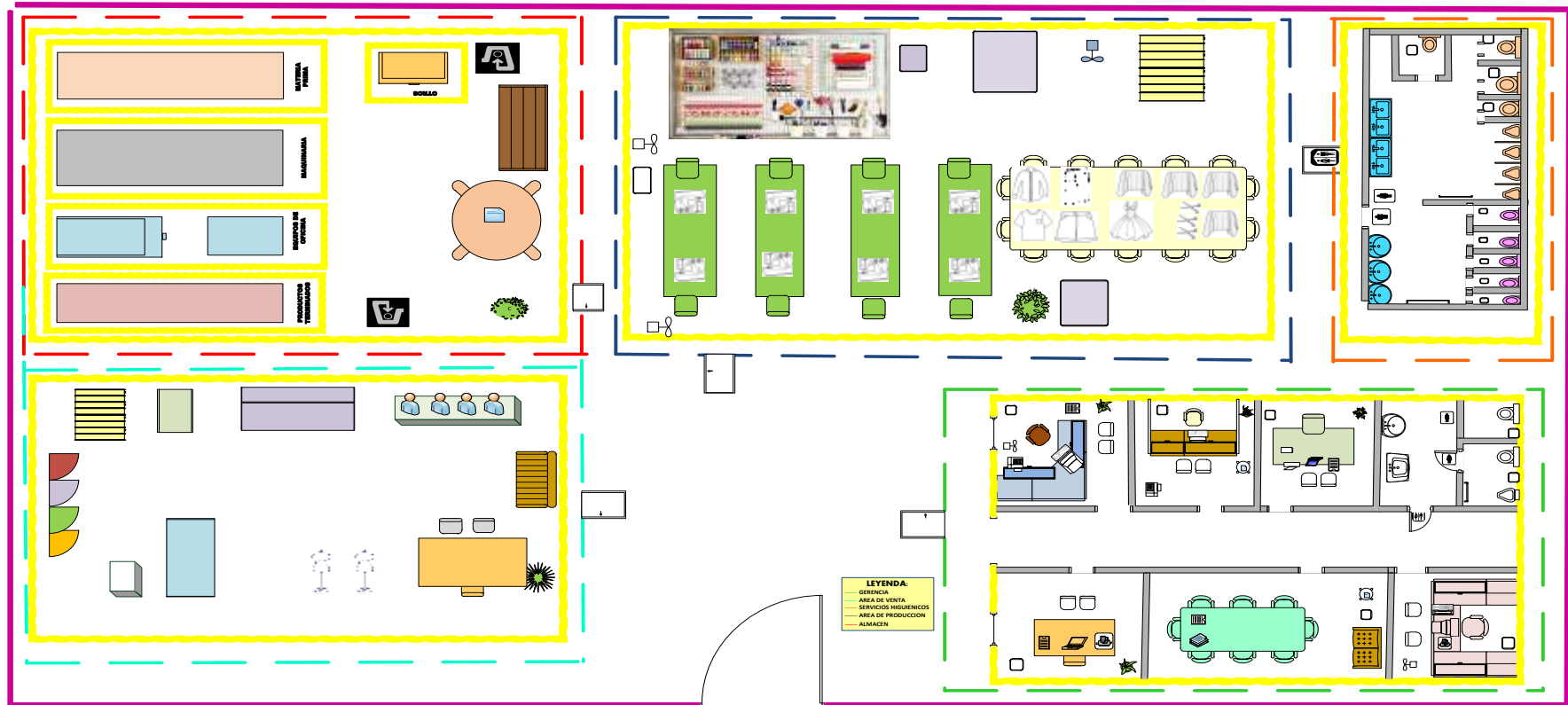


Figura 23: Croquis esquematizado con delimitación de las áreas de la empresa.

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 47*Asignación de Responsabilidades.*

N°	3S	Responsable	Meses
1	Seiri – Clasificación	Hilda Rufasto Serquen.	Enero, Febrero, Marzo y Abril
		Norma Gonzales Carranza	Mayo, Junio, Julio y Agosto
		Cesar Rufasto Serquen.	Septiembre, Octubre, Noviembre y Diciembre
2	Seiton-Organizar	Angélica Serquen Flores.	Enero, Febrero, Marzo y Abril
		Carlos Sequen Lacerna	Mayo, Junio, Julio y Agosto
3	Seiso -Limpieza	Esmeralda Ordoñez Flores	Septiembre, Octubre, Noviembre y Diciembre
		Sara Tapia Medina	Enero, Febrero, Marzo y Abril
		Jenny Sosa Muñoz	Mayo, Junio, Julio y Agosto
		Gisela Razuri Rufasto	Septiembre, Octubre, Noviembre y Diciembre

Fuente: Elaboración Propia

5ta S -Disciplina:

Actualmente la empresa es muy flexible con los permisos que otorga a los colaboradores, lo cual conlleva a generar discordancia entre los colaboradores de la empresa. Todas estas razones suscitan a que algunos colaboradores no cumplan con las actividades asignadas en el tiempo prometido. Por otro lado, no conocen la importancia de las señalizaciones en el área de trabajo. Ante todo, ello se elaborará las normas de trabajo y temas que se deben tratar en la charla de concientización.

Las normas de trabajo son mecanismos imprescindibles para la adecuada gestión de los Recursos Humanos de una empresa, puesto que es el medio donde los colaboradores conocerán a que ceñirse en temas de disciplina y comprender los límites y obligaciones que tiene con la organización.

Tabla 48

Normas de Trabajo

NORMAS DE TRABAJO	
REGLAMENTO	SECCIONES
INTERNO DE TRABAJO	
Normas de Elección y Contrato de los colaboradores.	<ul style="list-style-type: none">- La elección y contratación de los colaboradores está encargado de escoger la persona responsable del área de Recursos Humanos- La elección de los colaboradores se desarrollara en base a las determinaciones técnicas de cada uno de los puestos a ocupar y otros requerimientos implantados por la empresa.- El área de Recursos Humanos está en la facultad de solicitar el examen médico a los candidatos seleccionados, con la finalidad de determinar las circunstancias de salud del candidato.- En su totalidad, los nuevos colaboradores obtendrán por parte de la empresa instrucción sobre objetivos,

Derechos del colaborador	del	<p>organización y por ende funcionamiento de la empresa, así mismo también se explicara detalladamente las actividades que desarrollara en su puesto de trabajo.</p>
		<ul style="list-style-type: none"> - Recibir una retribución mensual de acuerdo a las labores que desempeña. - Los colaboradores tienen el derecho de descansar un día por semana. - Reposo anual retribuido por motivo de goce de vacaciones. - A ejecutar la utilización de licencias o permisos por motivos justificados. - Al continuo aprendizaje de sus colaboradores a través de las capacitaciones. - Tener seguro de vida según lo indica por ley. - A que le faciliten las herramientas de trabajo necesarias para el cumplimiento de sus labores.
Responsabilidades del colaborador	del	<ul style="list-style-type: none"> - Efectuar el cumplimiento puntual de acuerdo al horario establecido por la empresa. - Mantener total reserva y prudencia las actividades, documentación y demás información de gran importancia para la empresa. - Preservar en buen estado los equipos de oficina, herramientas y demás capital de la empresa. - Contemplar la relación cortés con sus compañeros y jefes. - Efectuar los mandatos internos de seguridad que comunique la empresa. - Mantenerse en la empresa según el horario asignado por la empresa, en base al reglamento de asistencia y puntualidad.

Faltas

- Abandonar su lugar de trabajo sin previa aprobación de su jefe inmediato.
- Requerir o percibir regalos por la realización de tareas pertenecientes al puesto.
- No asistir a la empresa sin un fundamento justificado.
- Exageración de poder.
- Tomar ilícitamente las pertenencias de sus compañeros.
- Anotar la asistencia de los colaboradores de manera engañosa cuando no han asistido.
- Intimidar o atacar de cualquier manera a un superior o colaborador de la empresa.

FALTAS GRAVES QUE SERAN SANCIONADOS:

Permisos y Licencias

- Advertencia verbal sin son reiteradas veces.
- Advertencia escrita sin son reiteradas veces.
- Suspensión por un mes sin goce de haber.
- Destitución del cargo

- Por motivos de Estudio y /o Especialización:
- Por motivo de Salud: En caso de accidente, operación, maternidad.
- Por motivo de onomástico del colaborador: Un día de permiso.
- Por motivo de Fallecimiento de familiares del colaborador: Se les dará 5 días de permiso debido a que algunos son de lugares lejanos.

Todo ello tendrá que ser corroborado si realmente es verdad y con las pruebas correspondientes. Así mismo debe llenar un formato de solicitud de permiso con 3 días de anticipación cuando el caso lo requiera.

**Seguridad y
Accidentes de
Trabajo**

- Realización de chequeos médicos.
- En caso de que algún colaborador se sienta mal, la empresa cuenta con un botiquín de primeros auxilios con la finalidad de evitar de brindar una atención rápida y oportuna.
- Los colaboradores antes de su jornada de trabajo deberán verificar que las herramientas, equipos, etc se encuentren en buen estado.
- Cooperar en toda situación referente a seguridad.
- Comunicar pertinentemente en caso de que se cometa alguna falta que se observe así como cualquier accidente por leve que sea.

Fuente: Elaboración Propia

REGLAMENTO DE CUMPLIMIENTO DE LAS NORMAS

La empresa Confecciones Juanitex dedicada al Sector Textil ofrece servicios de elaboración de todo tipo de ropa, uniformes, etc se compromete a cumplir con el reglamento de normas de trabajo, comprendido en los siguientes términos:

- a)** Al cumplimiento de las leyes vigentes, desde las Normas de Elección y Contrato de los colaboradores hasta Seguridad y Accidentes de Trabajo con la finalidad de salvaguardar la salud de todos los colaboradores.
- b)** Se compromete a fomentar el correcto funcionamiento tanto de las normas como de la metodología propuesta en este caso son las 5S.
- c)** El reglamento de normas deberá estar expuesto en dos sitios visibles para que todos los colaboradores tengan conocimientos sobre ello.
- d)** El actual reglamento entra en vigencia cuando se llegue a implementar la Metodología de las 5S.

REPRESENTANTE LEGAL
DNI:

Chiclayo, 22 de Octubre del 2018

Sra. Wilmer Zegarra Zelada
Encargado de Recursos Humanos

Asunto: Permiso de trabajo por motivo de salud.

Estimado Sr. Wilmer, el motivo de carta es para requerir amablemente me conceda un permiso por 3 días para realizar unos exámenes desde el 23 de Octubre al 25 de Octubre del 2018, puesto que en los último días me he sentido mal por lo cual he acudido al doctor, el cual me aconsejo que me realice una serie de exámenes con carácter de urgencia. Adjunto certificado médico redactado por el Doctor Iván Pinto Tipismana, con las sugerencias realizadas.

A la espera de su respuesta, saludos cordiales.

Norma Gonzales Carranza
Costurera

Tabla 49*Cronograma de Actividades.*

Nº	ACTIVIDADES	MES	MES	MES	MES	MES	MES	MES	MES	MES	MES	MES	MES
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	10	12
1	Reunión con el personal de la empresa	x							x				
2	Seiri- Clasificación												
3	Charla De Concientización sobre importancia de la Metodología de las 5S	X											
4	Elaboración del formato de clasificación	x											
5	Clasificación de los materiales, herramientas, etc	x	x	x	X	x	x	X	X	x	x	X	x
6	Seiton- Organizar												
7	Designación de color de etiqueta para los artículos	x											
8	Ubicación de los elementos necesarios según frecuencia de uso		x	x	x	x	x	X	X	x	X	X	X
9	Colocación de Señalizaciones de Seguridad	x											
10	Seiso-Limpieza												
11	Compra de tachos de basura de diferentes tamaños y materiales de Limpieza	x											

12	Realización de la limpieza en el área de producción		X	x	x	x	x	X	x	X	X	X	X
13	Charla de Concientización sobre la Importancia de las Señalizaciones en la empresa	x											
13	Seiketsu-Estandarizar												
14	Compra de Pintura	x											
15	Designación de Responsables de las primeras 3S	x											
16	Shitsuke-Disciplina												
17	Elaboración de las Normas de Trabajo	x											
18	Cumplimiento del Reglamento de cumplimiento de las normas		X	x	x	x	x	X	x	X	X	X	X

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 50*Costos Totales De La Propuesta.*

DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	COSTO TOTAL
Charla	1	S/. 333.00
Señales de Evacuación	3	S/. 9.00
Señales contra Incendios	9	S/. 27.00
Compra de Implementos de Seguridad	6	S/. 496.00
Señalización de Prohibición	6	S/. 18.00
Señalización de Obligación	3	S/. 9.00
Tachos de Basura de diferentes Tamaños	2	S/. 280.00
Materiales de Limpieza		S/. 134.60
Charlas	1	S/. 293.00
Pintura	1	S/. 62.00
TOTAL		S/. 1661.60

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 51

Utilidad Neta Obtenida al emplear la Metodología de las 5S.

RUBRO	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
INGRESOS	76800	76800	76800	46000	46000	46000	62400	62400	62400	72000	72000	72000
INCREMENTO DEL 15 %	11520	11520	11520	6900	6900	6900	9360	9360	9360	10800	10800	10800
UTILIDAD BRUTA	88320	88320	88320	52900	52900	52900	71760	71760	71760	82800	82800	82800
GASTO DE LA PROPUESTA	1661,6	1662	1661,6	1661,6	1661,6	1661,6	1661,6	1661,6	1662	1661,6	1661,6	1661,6
UTILIDAD NETA	86658,4	86658	86658,4	51238	51238	51238,4	70098	70098	70098	81138	81138	81138

Fuente: Elaboración Propia

La empresa al contar con la Metodología de las 5S incrementara sus ingresos en un 15% según nos revela Orozco(2015) en Chiclayo – Perú en su investigación *Plan De Mejora Para Aumentar La Productividad En El Área De Producción De La Empresa Confecciones Deportivas Todo Sport. Chiclayo – 2015* , donde llegó a la conclusión que la ejecución y la implementación de las herramienta Lean Manufacturing : 5S facilitara alcanzar tener una productividad global de la empresa lograra en un incremento del 15% aproximadamente.

Tabla 52*Costo –Beneficio de la Propuesta de emplear la Metodología de las 5S.*

Empresa	Posible Costo De Inversión	Impacto	Beneficio
Confecciones Juanitex Atusparias 2018	S/. 1661.60 soles	<ul style="list-style-type: none"> - Incremento de la demanda a mayor productividad. - Aumento del número de ventas. - Adecuada administración de los recursos que posee la empresa. - Compromiso por parte de los colaboradores hacia la empresa. - Clientes satisfechos. - Enriquece las condiciones de trabajo, seguridad y eficiencia. - Apariencia visual de la empresa. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mayor ingreso para la empresa por un monto de 86658,4 en el mes de Enero por ende existe mayor eficiencia. - Mejores gratificaciones para los colaboradores. - Ser parte del Staff de dicha empresa reconocida. - Colaboradores motivados. - Compra exitosa. - Liberación de espacios. - Atrae más clientes y más ameno y seguro.

Fuente: Elaboración Propia

CAPITULO IV
CONCLUSIONES Y
RECOMENDACIONES

IV. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

4.1. CONCLUSIONES

Para diagnosticar si se aplica la metodología de las 5S, se aplicó una encuesta a los colaboradores de la empresa en la cual confirma que existe incumplimiento de estándares referidos al orden, limpieza y seguridad. En los capítulos anteriores la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018, obtuvo como resultado que un 76,7 % manifiesta que la metodología de las 5S es muy mala porque desconocen la existencia de métodos que permiten a las empresas ser más competitivas y un 23,3 % expresa que es malo porque creen que es innecesario seguir una serie de procesos que no contribuirá a aumentar la producción de la empresa. Se comprueba de este modo que las dimensiones que se debe tener mayor control es la Estandarización y Disciplina.

Cabe señalar que el nivel de eficiencia es regular porque no se hace uso eficiente de sus recursos debido a una adecuada gestión logística en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. Se comprueba de este modo que el 80.0 % señala que es malo considerando debido a que una serie de procesos no se vienen realizando de la forma más adecuada, de igual forma un 20% indica que es regular la eficiencia operativa debido a que se puede ofrecer productos de mejor calidad y en menor tiempo ya que vivimos en un mundo globalizado donde esta constante la exigencia de ser eficientes como requisito de supervivencia de la misma empresa. Como consecuencia los puntos más débiles es son los costes de los recursos y la cultura y/o normas.

Todo lo dicho hasta ahora explica él porque es importante proponer una estructura productiva basada en la Metodología de las 5S para el apropiado funcionamiento del área de producción con el propósito de reducir el desperdicio de tiempo en buscar los materiales de trabajo. Es por ello que dentro de la propuesta se ha considerado diseñar una plantilla de categorización para los útiles de trabajo, diseñar un diagrama que permita optimizar los recursos de la empresa y redistribuir los insumos y materiales según frecuencia de uso.

4.2. RECOMENDACIONES

Aplicar la Metodología de las 5S en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018 que posibilitara el enriquecimiento de los requisitos que debe cumplir toda empresa como son las condiciones de trabajo, seguridad y por ende la eficiencia en los procesos. Todo lo cual conduce a la rápida ubicación de las herramientas de trabajo debido a la que todo se encuentra ordenado, organizado y clasificado.

Por lo expuesto al inicio de la tesis se recomienda que los colaboradores ejecuten su actividades correctamente, en este caso con el método propuesto se lograra minimizar los tiempos desperdiciados y por ende poder producir en el tiempo establecido para que pueda cumplir con todos los pedido a tiempo.

Partiendo del hecho que obtendrán múltiples beneficios como es el incremento del 15% en sus ingresos, se recomienda que la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018 implemente la Metodología de las 5S, por lo que los colaboradores tendrán que mantener un registro actualizado la plantilla de categorización para los útiles de trabajo, un diagrama que optimizar los recursos de la empresa y clasificados los insumos y materiales según frecuencia de uso.

REFERENCIAS

- Abuhadba, S. (2014). Metodología 5S Y Su Influencia En La Producción De La Empresa Tachi S.A.C.2014. (Tesis de Licenciatura). Universidad Autónoma Del Perú. Lima – Perú.
- Ahlemeyer, K., et al. (2016). Evaluación de la implementación de la metodología 5S en una empresa de fabricación: Análisis De Pasos, Beneficios Y Barreras. Revista Exacta, volumen 2 (14) ,285-302. Recuperado de <http://www.redalyc.org/pdf/810/81046356010.pdf>
- Aldavert, J., et al. (2016). 5S Para la Mejora Continua. Hacer más con menos. Recuperado de https://books.google.com.pe/books?id=uOAIDAAAQBAJ&printsec=frontcover&hl=es&source=gbs_ge_summary_r&cad=0#v=onepage&q&f=false
- Cádiz, A. (2013). El Rigor Metodológico en la Investigación Cualitativa (3ra Edición). Colombia. Editorial. Red Colombia Médica.
- Campos, S. (2014). Propuesta De Diseño De Control Interno Para Mejorar La Eficiencia Del Área De Tesorería En La Empresa Constructora Concisa En La Ciudad De Chiclayo 2014. (Tesis de Licenciatura). Universidad Católica Santo Toribio De Mogrovejo. Chiclayo – Perú.
- Carbajal, Cobián & Vigo. (2017). La Gestión Del Conocimiento Operativo A Través De La Codificación: Estudio De Caso Aplicado A Una Mediana Empresa Del Sector Textil-Confecciones De Gamarra. (Tesis de Licenciatura). Pontificia Universidad Católica Del Perú. Lima-Perú.
- Carrasco, S. (2005). Metodología de la investigación científica. Lima , Perú: Editorial San Marcos.
- Chávez, L & Inoñan, O. (2014). Propuesta De Mejora De Los Procesos Operativos De La Empresa De Confecciones Diankris (Tesis de Licenciatura). Universidad Católica Santo Toribio De Mogrovejo. Chiclayo – Perú.
- Colom, A. (2015). Guía básica y ejercicios prácticos para la gestión empresarial. España. Editorial. Universidad de Lleida.

De La Cruz, R. (2016). Implementación De La Filosofía De Las 5s Y Controles Operacionales En El Almacén De Prendas En Proceso, Para Optimizar La Gestión Del Almacén En La Empresa Textiles Camones. (Tesis de Licenciatura).Universidad Privada Del Norte. Lima – Perú.

Departamento de Salud, Educación y Bienestar De Los Estados Unidos (1979). Informe Belmont: Principios y guías éticos para la protección de los sujetos humanos de investigación. California, Estados Unidos. Recuperado de http://medicina.unmsm.edu.pe/images/Facultad_Medicina/Instituto_Etica/documentos/Belmont_report.pdf

Diario Gestión (2018). Exportadores textiles “ven la luz al final el túnel”. Recuperado de <https://gestion.pe/economia/exportadores-textiles-ven-luz-final-tunel-232650>

Diario Correo (2017). Industria textil peruana busca mejorar su competitividad. Recuperado de <https://diariocorreo.pe/economia/industria-textil-peruana-busca-mejorar-su-competitividad-727549/>

Diario Gestión (2015). Lo que están haciendo las compañías peruanas para ser más competitivas. Recuperado de <https://gestion.pe/economia/empresas/haciendo-companias-peruanas-competitivas-108146>

Diccionario de la Real Academia Española, RAE. (2017).

Durango, M. (2014). Gestión operativa y táctica. Colombia. Editorial Esumer.

Farro, E & Huancas, R. (2017) .Optimización De La Gestión De Almacenes Basado En El Modelo De Las 5s, Que Genera Orden Y Control En La Almacenera – Huáncar S.A.C-Chiclayo. (Tesis de Licenciatura).Universidad Señor De Sipán. Pimentel – Perú.

Flores, Gutiérrez, Martínez & Maycot (2015). Implementación Del Método De Las 5S'S En El Área De Corte De Una Empresa Productora De Calzado. (Tesis de Licenciatura).Instituto Politécnico Nacional. Guanajuato – León GTO.

Freyre, K & Condori, B (2017). Relación De La Metodología 5s Y Los Procesos Operativos Del Almacén De Distribuidoras En Lima Metropolitana. Concytec. Recuperado de

http://alicia.concytec.gob.pe/vufind/Record/USIL_bb978f97b84e4708c98750fce2bff8d0/Description#tabnav

- Gutiérrez, H. (2010). Calidad Total y Productividad. (3era Edición) México DF. Editorial Mc Graw – Hill
- Hernández, R. et al. (2010). Metodología de la Investigación (5ta Ed).México: McGraw – Hill/Interamericana Editores, S.A. de C.V.
- Larrea, J. (2015). Eficiencia financiera y social de las instituciones microcrediticias en Ecuador: Un Análisis Envolvente de Datos (DEA). (Tesis de grado). Universidad San Francisco De Quito. Quito - Ecuador.
- Liker, J. (2010). Las claves del éxito de Toyota - 14 Principios de gestión del fabricante más grande del mundo. Barcelona. Editorial Mc Graw - Hill
- Magretta, J (2012). Entendiendo a Michael. México. Editorial Patria.
- Méndez, C. (2011). Metodología: diseño y desarrollo del proceso de investigación con énfasis en Ciencias Empresariales. (4ta Ed.).México. Editorial. Limusa.
- Monaert, R., et al. (2009). Marketing con visión de futuro: Alcanzar y mantener el éxito de la empresa. Madrid. Editorial Esic.
- Monteza, A. (2014). Auditoría Operativa Aplicada Al Área De Ventas, En La Empresa Pardo's Chicken Chiclayo, Para Una Mayor Eficiencia De Sus Procesos Operativos. La Empresa Papelería Santa Rita S.A.C., Octubre - Diciembre 2014. (Tesis de Licenciatura).Universidad Católica Santo Toribio De Mogrovejo. Chiclayo – Perú
- Moreno, P; Hernández, L & Mondelez, C. (2016). Tres empresas de manufactura decidieron cerrar sus plantas en Costa Rica. Noticias Financieras 1 (1), 2-3. Recuperado de <https://search.proquest.com/central/docview/1786784765/AB2DBAE261074390P/Q/1?accountid=39560>
- Moreno, J. (2016). Sector Textil En Colombia: Un Análisis De Las Importaciones Y Exportaciones. Recuperado de <https://repository.unimilitar.edu.co/bitstream/handle/10654/15243/MorenoVelasq>

[uezJuanPablo.2016.pdf.pdf;jsessionid=106FF91E217AF939D0484F281657BDA4?sequence=3](https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=5811271)

- Monge, C. (2015). Nivel de Desempeño en Manufactura Esbelta, Manufactura Sustentable y Mejora Continua en Plantas De Manufactura Medianas y Grandes De México: Un Análisis Comparativo. Información Tecnológica, volumen 16(1) ,35-69. Recuperado de <https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=5811271>
- Muñoz, P. (2016). Caracterización De La Gestión De Calidad Bajo El Enfoque Lean Manufacturing De Las Micro Y Pequeñas Empresas Del Sector Industrial- Rubro Elaboración De Productos De Panadería Del Distrito De Huaraz, 2015. (Tesis de Licenciatura). Universidad Católica Los Ángeles Chimbote. Huaraz – Perú.
- Murrieta, J. (2016). Aplicación De Las 5S Como Propuesta De Mejora En El Despacho De Un Almacén De Productos Cosméticos. (Tesis de Licenciatura). Universidad Nacional Mayor de San Marcos. Lima - Perú.
- Ñaupas, H.et al. (2014). Metodología de la investigación: Cuantitativa-Cualitativa y Redacción de la Tesis. (4ta Ed.). Bogotá. Editorial. La U.
- Olivera, G. (2016). Estrategia Operativa Basada En Lean Manufacturing Para Optimizar Los Procesos Productivos En La Elaboración De Muebles En Fabricaciones Leoncito Chiclayo 2016. (Tesis de Maestría).Universidad Señor De Sipán. Chiclayo – Perú.
- Orozco, E. (2015). Plan De Mejora Para Aumentar La Productividad En El Área De Producción De La Empresa Confecciones Deportivas Todo Sport. Chiclayo – 2015 (Tesis de Licenciatura). Universidad Señor De Sipán. Chiclayo – Perú.
- Palencia, D. (2015). El efecto 5S Manual Paso A Paso: Como las mejores compañías aplican 5S e incrementan su productividad y ganancias. Barcelona. Editorial Corporación Industrial Minuto De Dios.
- Palma, M. (2004). Análisis económico de los mercados de futuros en el proceso de globalización financiera. España. Editorial Universidad de Almería.
- Parra, J. (2016). Mejoramiento De La Eficiencia En La Máquina Termoformadora De Sobrecopas Ubicada En El Área De Envases De La Empresa Poligrup S.A. (Tesis de Licenciatura). Universidad de Guayaquil. Guayaquil - Ecuador.

- Pérez, V. (2017). Metodología dinámica para la implementación de 5's en el área de producción de las organizaciones. *Revista Ciencias Estratégicas*, volumen 25(38), 411-423. Recuperado de <https://revistas.upb.edu.co/index.php/cienciasestrategicas/article/viewFile/8014/7307>
- Ramírez, F. (2014). Implementación del Método de las 5S en el Taller de Fabricación de Recubrimiento Aster Chile Ltda. (Tesis de Licenciatura). Universidad Del Bío Bío.
- Restregó, L. (2004). Interpretando a Porter. Colombia. Editorial Universidad del Rosario.
- San, P. (2010). Calidad. (2da Edición) Madrid, España: Editorial Paraninfo.
- Tinoco, O; et al. (2015). Aplicación de las 5S para mejorar la percepción de cultura de calidad en microempresas de confecciones textiles en el Cono Norte de Lima. *Industrial Data*, volumen 1(19), 33-37. Recuperado de <http://revistasinvestigacion.unmsm.edu.pe/index.php/idata/article/view/12535/11239>
- Vara, A. (2012) Desde la idea hasta la sustentación: 7 pasos para una tesis exitosa.(3era Edición). Perú. Editorial USMP.
- Vargas, H. (2007). Manual de Implementación de las 5S. Recuperado de <https://es.slideshare.net/shaktivivesanovivefeliz/manual-5s>
- Vicente, J. (2017). Implantamos la metodología 5S. *Diario Información*. (11 mayo 2017). Recuperado de <https://app.vlex.com/#WW/vid/678878021>
- Villafuerte, F. (2014). Eficiencia Operativa De La Gestión De Planillas mediante el software Praxis-GL En la Municipalidad Provincial de Concepción. (Tesis de Licenciatura). Universidad Nacional del Centro Del Perú. Huancayo-Perú.

ANEXOS

**FORMATO Nº T1-VRI-USS AUTORIZACIÓN DEL AUTOR (ES)
(LICENCIA DE USO)**

Pimentel, 15 de Diciembre del 2018.

Señores
Vicerrectorado de Investigación
Universidad Señor de Sipán
Presente.-

Los suscritos:
LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA _____ con DNI _____ 75920820


_____ con DNI _____

En mí (nuestra) calidad de autor (es) exclusivo (s) de la investigación titulada:
METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA
CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018
presentado y aprobado en el año 2018 como requisito para optar el título de
LICENCIADA _____, de la
Facultad de CIENCIAS EMPRESARIALES _____,

Escuela Académico Profesional DE ADMINISTRACION _____, por medio
del presente escrito autorizo (autorizamos) al Vicerrectorado de Investigación de la Universidad Señor
de Sipán para que, en desarrollo de la presente licencia de uso total, pueda ejercer sobre mi (nuestro)
trabajo y muestre al mundo la producción intelectual de la Universidad representado en este trabajo
de grado, a través de la visibilidad de su contenido de la siguiente manera:

- Los usuarios pueden consultar el contenido de este trabajo de grado a través del Repositorio Institucional en la página Web de la Universidad Señor de Sipán, así como de las redes de información del país y del exterior.
- Se permite la consulta, reproducción parcial, total o cambio de formato con fines de conservación, a los usuarios interesados en el contenido de este trabajo, para todos los usos que tengan finalidad académica, siempre y cuando mediante la correspondiente cita bibliográfica se le dé crédito al trabajo de grado y a su autor.

De conformidad con la ley sobre el derecho de autor decreto legislativo Nº 822. En efecto, la Universidad Señor de Sipán está en la obligación de respetar los derechos de autor, para lo cual tomará las medidas correspondientes para garantizar su observancia.

APELLIDOS Y NOMBRES	NÚMERO DE DOCUMENTO DE IDENTIDAD	FIRMA
LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA	75920820	

Acta de originalidad de informe de investigación

Yo, Mg. Heredia Llatas Flor Delicia, docente de investigación II de la EAP de Administración, y revisor de la investigación aprobada mediante Resolución N° 590 – FACEM - USS 2019 de la estudiante LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA, titulada METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018. Puedo constar que la misma tiene un índice de similitud del 19% verificable en el reporte final del análisis de originalidad mediante el programa URKUND Por lo que concluyo que cada una de las coincidencias detectadas no constituyen plagio y cumple con todas las normas de la Universidad Señor de Sipán.

Pimentel, 15 de diciembre del 2018

Heredia Llatas Flor Delicia

DNI N° 41365424

Urkund Analysis Result

Analysed Document: LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA.docx (D44774731)
 Submitted: 11/30/2018 1:58:00 AM
 Submitted By: fheredia@crece.uss.edu.pe
 Significance: 19 %

Sources included in the report:

RODRIGO AGUILAR OVER.docx (D39501417)
 JULCA HUAMAN ROXANA JACQUELINE.docx (D39163193)
 RODRIGO AGUILAR OVER.docx (D39227473)
 VITE MONJA ROSARIO MABEL.docx (D39788480)
 HERNANDEZ MEDINA FRANKLIN ALEXIS.docx (D44773499)
 DÁVILA NORIEGA JHON FIDEL.docx (D40771172)
 ZAPATA BEJARANO NATALIA DEL CARMEN.doc (D39256255)
<http://repositorio.unilibrepereira.edu.co:8080/pereira/bitstream/handle/123456789/1001/DISE%20C3%91O%20DEL%20SISTEMA%20DE%20GESTION.pdf?sequence=1>
<https://docplayer.es/49361721-Facultad-de-ingenieria.html>
<http://repositorio.utp.edu.co/dspace/bitstream/handle/11059/2190/61362H967.pdf;sequence=1>
<https://docplayer.es/52022971-Plan-de-mejora-para-aumentar-la-productividad-en-el-area-de-produccion-de-la-empresa-confecciones-deportivas-todo-sport.html>
http://alicia.concytec.gob.pe/vufind/Record/USAT_a59194ab5e135d5c557a977f6950072c
<http://bibliotecadigital.univalle.edu.co/bitstream/10893/10951/1/0475384.pdf>
http://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/UCV/10361/Cajahuaranga_YYM.pdf?sequence=1&isAllowed=y
<https://gestion.pe/economia/empresas/haciendo-companias-peruanas-competitivas-108146>
<https://gestion.pe/economia/exportadores-textiles-ven-luz-final-tunel-232650>
http://alicia.concytec.gob.pe/vufind/Record/USIL_bb978f97b84e4708c98750fce2bff8d0/Description#tabnav
<https://repository.unimilitar.edu.co/bitstream/handle/10654/15243/MorenoVelasquezJuanPablo.2016.pdf.pdf;jsessionid=106FF91E217AF939D0484F281657BDA4?sequence=3>
<https://revistas.upb.edu.co/index.php/cienciasestrategicas/article/viewFile/8014/7307>
<http://revistasinvestigacion.unmsm.edu.pe/index.php/ldata/article/view/12535/11239>

Instances where selected sources appear:

76

Chiclayo, 02 de mayo de 2019

VISTO:

El oficio N° 0353-2019/FACEM-DA-USS de fecha 30/04/2019, presentado por el (la) Director (a) de la EAP de Administración, y el proveído de la Decana de la FACEM de fecha 02/05/2019, sobre rectificación de título del proyecto de tesis presentado por LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA, y;

CONSIDERANDO:

Que, con resolución N° 0809-FACEM-USS-2018 de fecha 03/07/2018, se aprobó el Proyecto de Tesis titulado "METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANTEX, presentado por: LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA.

Que, con oficio N° 0353-2019/FACEM-DA-USS de fecha 30/04/2019, el (la) Director (a) de la Escuela Académico Profesional de Administración, solicita la rectificación del título, del proyecto de tesis consignado en la resolución indicada en el párrafo precedente, por motivo que no considera el título completo.

Estando a lo expuesto y en uso de las atribuciones conferidas y de conformidad con las normas y reglamentos vigentes;

SE RESUELVE

ARTÍCULO UNICO: APROBAR la rectificación del título de la estudiante LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA, de la EAP de Administración en la forma siguiente:

DICE:

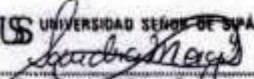
METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANTEX

DEBE DECIR:

METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX – ATUSPARIAS 2018.

REGÍSTRESE, COMUNÍQUESE Y ARCHÍVESE.


UNIVERSIDAD SEÑOR DE SIPÁN SAC
Dra. Carmen Elvira Rojas Prado
Decana
Facultad de Ciencias Empresariales


UNIVERSIDAD SEÑOR DE SIPÁN
Mg. Sandra Mary Guzmán
Secretaría Académica
Facultad de Ciencias Empresariales

ADMISIÓN E INFORMES

074 481610 - 074 481632

CAMPUS USS

Km. 5, carretera a Pimentel
Chiclayo, Perú

www.uss.edu.pe

Cc.: Escuela., archivo

DECLARACIÓN JURADA

DATOS DEL AUTOR: Autor Autores

LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA

75920820 2141816375 Presencial

Administración

Escuela académico profesional

Ciencias Empresariales

Facultad de la Universidad Señor de Sipán

Bachiller
DATOS DE LA INVESTIGACIÓN

Tesis

DECLARO BAJO JURAMENTO QUE:

1. Soy autora del proyecto y/o informe de investigación titulado METODOLOGIA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018.

La misma que presento para optar el grado de:

Licenciado en Administración

2. Que el proyecto y/o informe de investigación citado, ha cumplido con la rigurosidad científica que la universidad exige y que por lo tanto no atentan contra derechos de autor normados por Ley.
3. Que no he cometido plagio, total o parcial, tampoco otras formas de fraude, piratería o falsificación en la elaboración del proyecto y/o informe de tesis.
4. Que el título de la investigación y los datos presentados en los resultados son auténticos y originales, no han sido publicados ni presentados anteriormente para optar algún grado académico previo al título profesional.

Me someto a la aplicación de normatividad y procedimientos vigentes por parte de la UNIVERSIDAD SEÑOR DE SIPÁN y ante terceros, en caso se determinara la comisión de algún delito en contra de los derechos del autor.


Llantop Rufasto Nayra Oriana
DNI N° 75920820



**CARTA DE ACEPTACIÓN PARA DESARROLLO DE PROYECTO DE
INVESTIGACION**

Pimentel, 25 de junio del 2018

Señora:

DR. CARMEN ELVIRA ROSAS PRADO
Decana De La Facultad De Ciencias Empresariales

Por medio de la presente me dirijo a Usted, para hacer de su conocimiento que:

Yo María Rufasto Serquen, en mi calidad de representante legal de la empresa Confecciones Juanitex , autorizo a la alumna Nayra Oriana Liontop Rufasto , estudiante de la Facultad de Ciencias Empresariales , Escuela de Administración, de la Universidad Señor de Sipán , a utilizar información confidencial de la empresa para su proyecto de investigación, denominado **"METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX – ATUSPARIAS 2018 "** , teniendo como condiciones contractuales, el estudiante se obliga a no divulgar ni usar para fines personales la información brindada.

El estudiante asume que toda información y el resultado del proyecto serán de uso exclusivamente académico.

Atentamente,



FIRMA

INSTRUMENTO DE VALIDACION POR JUICIO DE EXPERTOS

NOMBRE DEL JUEZ		SOFIA IRENE DELGADO WONG.
	PROFESIÓN	Lic. En Admmistración
	ESPECIALIDAD	Admmistración
	EXPERIENCIA PROFESIONAL(EN AÑOS)	6 años
	CARGO	Docente
METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018		
DATOS DEL TESISISTA		
NOMBRES	LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA	
ESPECIALIDAD	ESCUELA DE ADMINISTRACION	
INSTRUMENTO EVALUADO	Encuesta	
OBJETIVOS DE LA INVESTIGACION	GENERAL Proponer la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	
	ESPECÍFICOS Diagnosticar si se aplica la metodología de las 5S en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018 Determinar el nivel de eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. Diseñar una estructura productiva basada en la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	
EVALÚE CADA ITEM DEL INSTRUMENTO MARCANDO CON UN ASPA EN "TA" SI ESTÁ TOTALMENTE DE ACUERDO CON EL ITEM O "TD" SI ESTÁ TOTALMENTE EN DESACUERDO, SI ESTÁ EN DESACUERDO POR FAVOR ESPECIFIQUE SUS SUGERENCIAS		
DETALLE DE LOS ITEMS DEL INSTRUMENTO	El instrumento consta de 20 reactivos y ha sido construido, teniendo en cuenta la revisión de la literatura, luego del juicio de expertos que determinará la validez de contenido será sometido a prueba de piloto para el cálculo de la confiabilidad con el coeficiente de alfa de Cronbach y finalmente será aplicado a las unidades de análisis de esta investigación.	

<p>1. Cuenta usted con los instrumentos o herramientas indispensables en su área de trabajo</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>2. Considera usted que se encuentran clasificadas las herramientas que utiliza con mayor frecuencia</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>3. Cuenta la empresa con señalizaciones en las áreas de trabajo</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>4. Cuenta la empresa con extintores y otros implementos de seguridad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>5. El área de trabajo se encuentra sin papeles o elementos arrojado en el piso</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>6. Considera usted que las máquinas de coser se encuentran en buen estado</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>7. Considera usted que la limpieza dentro del área de trabajo es indispensable</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>8. Existen recipientes de diferentes tamaño para la recolección de los desperdicios</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>9. Considera usted que es beneficioso que todos los colaboradores tengan conocimiento sobre los procedimientos</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>10. Los procesos que lleva a cabo la empresa cuentan con indicadores para su seguimiento, control y mejora</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD(<input type="checkbox"/>)</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>11. Los procesos se llevan a cabo conforme están determinados en los manuales</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD(<input type="checkbox"/>)</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>12. Se respetan los lineamientos establecidos en las políticas</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD(<input type="checkbox"/>)</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>13. Se respetan los procesos de seguridad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD(<input type="checkbox"/>)</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>14. Considera usted que se utilizan en forma adecuada las maquinas</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD(<input type="checkbox"/>)</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>15. Considera usted que la maquinaria es obsoleta</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<u>X</u>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>16. Se tiene la capacidad instalada suficiente para satisfacer la demanda</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<u>Y</u>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>17. Se lleva a cabo una estructura adecuada de costos en relación a los costos fijos</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<u>X</u>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>18. Considera que se lleva una estructura adecuada de costos de materia prima</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<u>Y</u>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>19. La empresa cuenta con certificaciones de calidad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<u>Y</u>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>20. Considera usted que los tiempos ociosos afectan de</p>	<p>TA(<u>X</u>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p>

manera significativa en la producción a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo	_____ _____ _____
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------

1. PROMEDIO OBTENIDO:	N° TA <u>20</u> N° TD _____
2. COMENTARIO GENERALES	
3. OBSERVACIONES	



[Signature]
Dr. Silvia D. Delgado Wong
FLAD #92226
16890531

INSTRUMENTO DE VALIDACION POR JUICIO DE EXPERTOS

NOMBRE DEL JUEZ		<i>Emma Verónica Ramos Farrón</i>
	PROFESIÓN	<i>Lic. en Administración</i>
	ESPECIALIDAD	<i>Administración</i>
	EXPERIENCIA PROFESIONAL (EN AÑOS)	<i>10 años</i>
	CARGO	<i>Docente de Tiempo Parcial</i>
METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018		
DATOS DEL TESISISTA		
NOMBRES	LLONTOPI RUFASTO NAYRA ORIANA	
ESPECIALIDAD	ESCUELA DE ADMINISTRACION	
INSTRUMENTO EVALUADO	Encuesta	
OBJETIVOS DE LA INVESTIGACION	GENERAL Proponer la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	
	ESPECÍFICOS Diagnosticar si se aplica la metodología de las 5S en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018 Determinar el nivel de eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. Diseñar una estructura productiva basada en la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	
EVALÚE CADA ITEM DEL INSTRUMENTO MARCANDO CON UN ASPA EN "TA" SI ESTÁ TOTALMENTE DE ACUERDO CON EL ITEM O "TD" SI ESTÁ TOTALMENTE EN DESACUERDO, SI ESTÁ EN DESACUERDO POR FAVOR ESPECIFIQUE SUS SUGERENCIAS		
DETALLE DE LOS ITEMS DEL INSTRUMENTO	El instrumento consta de 20 reactivos y ha sido construido, teniendo en cuenta la revisión de la literatura, luego del juicio de expertos que determinará la validez de contenido será sometido a prueba de piloto para el cálculo de la confiabilidad con el coeficiente de alfa de Cronbach y finalmente será aplicado a las unidades de análisis de esta investigación.	

<p>1. Cuenta usted con los instrumentos o herramientas indispensables en su área de trabajo</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>2. Considera usted que se encuentran clasificadas las herramientas que utiliza con mayor frecuencia</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>3. Cuenta la empresa con señalizaciones en las áreas de trabajo</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>4. Cuenta la empresa con extintores y otros implementos de seguridad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>5. El área de trabajo se encuentra sin papeles o elementos arrojado en el piso</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(x) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>6. Considera usted que las máquinas de coser se encuentran en buen estado</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(x) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>7. Considera usted que la limpieza dentro del área de trabajo es indispensable</p> <p>a = TotalmentePa de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(x) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>8. Existen recipientes de diferentes tamaño para la recolección delos desperdicios</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(x) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>9. Considera usted que es beneficioso que todos los colaboradores tengan conocimiento sobre los procedimientos</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(x) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>10. Los procesos que lleva a cabo la empresa cuentan con indicadores para su seguimiento, control y mejora</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>11. Los procesos se llevan a cabo conforme están determinados en los manuales</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>12. Se respetan los lineamientos establecidos en las políticas</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>13. Se respetan los procesos de seguridad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>14. Considera usted que se utilizan en forma adecuada las maquinas</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>15. Considera usted que la maquinaria es obsoleta</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>16. Se tiene la capacidad instalada suficiente para satisfacer la demanda</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>17. Se lleva a cabo una estructura adecuada de costos en relación a los costos fijos</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>18. Considera que se lleva una estructura adecuada de costos de materia prima</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>19. La empresa cuenta con certificaciones de calidad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>20. Considera usted que los tiempos ociosos afectan de</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p>

manera significativa en la producción a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo	_____ _____ _____
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------

1. PROMEDIO OBTENIDO:	N° TA <u>20</u> N° TD _____
2. COMENTARIO GENERALES	
3. OBSERVACIONES	

*Yaniel
Hernández*

INSTRUMENTO DE VALIDACION POR JUICIO DE EXPERTOS

NOMBRE DEL JUEZ		<i>José William Bórdega Echirinos</i>
	PROFESIÓN	<i>Administración</i>
	ESPECIALIDAD	<i>Gestión y Docencia Educativa</i>
	EXPERIENCIA PROFESIONAL(EN AÑOS)	<i>40</i>
	CARGO	<i>DTP</i>
METODOLOGÍA DE LAS 5S PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA OPERATIVA EN LA EMPRESA CONFECCIONES JUANITEX - ATUSPARIAS 2018		
DATOS DEL TESISISTA		
NOMBRES	LLONTOP RUFASTO NAYRA ORIANA	
ESPECIALIDAD	ESCUELA DE ADMINISTRACION	
INSTRUMENTO EVALUADO	Encuesta	
OBJETIVOS DE LA INVESTIGACION	<u>GENERAL</u> Proponer la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	
	<u>ESPECÍFICOS</u> Diagnosticar si se aplica la metodología de las 5S en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018 Determinar el nivel de eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. Diseñar una estructura productiva basada en la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	
EVALÚE CADA ITEM DEL INSTRUMENTO MARCANDO CON UN ASPA EN "7A" SI ESTÁ TOTALMENTE DE ACUERDO CON EL ITEM O "TD" SI ESTÁ TOTALMENTE EN DESACUERDO, SI ESTÁ EN DESACUERDO POR FAVOR ESPECIFIQUE SUS SUGERENCIAS		
DETALLE DE LOS ITEMS DEL INSTRUMENTO	El instrumento consta de 20 reactivos y ha sido construido, teniendo en cuenta la revisión de la literatura, luego del juicio de expertos que determinará la validez de contenido será sometido a prueba de piloto para el cálculo de la confiabilidad con el coeficiente de alfa de Cronbach y finalmente será aplicado a las unidades de análisis de esta investigación.	

<p>1. Cuenta usted con los instrumentos o herramientas indispensables en su área de trabajo</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>2. Considera usted que se encuentran clasificadas las herramientas que utiliza con mayor frecuencia</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>3. Cuenta la empresa con señalizaciones en las áreas de trabajo</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>4. Cuenta la empresa con extintores y otros implementos de seguridad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>5. El área de trabajo se encuentra sin papeles o elementos arrojado en el piso</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA() TD(<input checked="" type="checkbox"/>)</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>6. Considera usted que las máquinas de coser se encuentran en buen estado</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>7. Considera usted que la limpieza dentro del área de trabajo es indispensable</p> <p>a = TotalmentePa de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>8. Existen recipientes de diferentes tamaño para la recolección delos desperdicios</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>9. Considera usted que es beneficioso que todos los colaboradores tengan conocimiento sobre los procedimientos</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>10. Los procesos que lleva a cabo la empresa cuentan con indicadores para su seguimiento, control y mejora</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>11. Los procesos se llevan a cabo conforme están determinados en los manuales</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>12. Se respetan los lineamientos establecidos en las políticas</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>13. Se respetan los procesos de seguridad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>14. Considera usted que se utilizan en forma adecuada las maquinas</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

<p>15. Considera usted que la maquinaria es obsoleta</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>16. Se tiene la capacidad instalada suficiente para satisfacer la demanda</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>17. Se lleva a cabo una estructura adecuada de costos en relación a los costos fijos</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>18. Considera que se lleva una estructura adecuada de costos de materia prima</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>19. La empresa cuenta con certificaciones de calidad</p> <p>a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>
<p>20. Considera usted que los tiempos ociosos afectan de</p>	<p>TA(<input checked="" type="checkbox"/>) TD()</p> <p>SUGERENCIAS:</p> <p>_____</p>

manera significativa en la producción a = Totalmente de acuerdo b = De acuerdo c = Neutral d = En desacuerdo e = Totalmente de desacuerdo	_____ _____ _____
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------

1. PROMEDIO OBTENIDO:	N° TA <u>19</u> N° TD <u>1</u>
2. COMENTARIO GENERALES	
3. OBSERVACIONES	


 José William Córdova CH
 DNI 09582232

ANEXO 7: MATRIZ DE CONSISTENCIA

Tabla 53

Matriz de Consistencia de la Metodología De Las 5S Para Incrementar La Eficiencia Operativa En La Empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.

PROBLEMA	OBJETIVOS	HIPÓTESIS	VARIABLES	METODOLOGIA DE INVESTIGACION
¿De qué manera la metodología de las 5S permitirá incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex-Atusparias 2018?	<p>Objetivo General:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Proponer la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. 	La metodología de las 5S, incrementará la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.	<p>Variable Independiente:</p> <p>Metodología de las 5S</p>	<p>Tipo de investigación:</p> <p>Descriptivo</p> <p>Diseño de Investigación:</p> <p>No experimental</p> <p>cuantitativo - Descriptivo- Transversal</p>
	<p>Objetivo Específicos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Diagnosticar si se aplica la metodología de las 5S en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. 		<p>Variable Dependiente:</p> <p>Eficiencia Operativa</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> - Determinar el nivel de eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. 			
	<ul style="list-style-type: none"> - Diseñar una estructura productiva basada en la metodología de las 5S para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018. 			

Fuente: Elaboración propia

ANEXO 8: FOTOS ENCUESTANDO Y SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA

FOTO ENCUESTANDO



Figura 24: Encuestando a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Fuente: Elaboración Propia

FOTO ENCUESTANDO



Figura 25: Encuestando a los colaboradores de la empresa Confecciones Juanitex – Atusparias 2018.

Fuente: Elaboración Propia

ÁREA DE LA EMPRESA



Figura 26: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.

Fuente: Elaboración Propia

ÁREA DE LA EMPRESA



Figura 27: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.

Fuente: Elaboración Propia

ÁREA DE LA EMPRESA



Figura 28: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.

Fuente: Elaboración Propia

ÁREA DE LA EMPRESA



Figura 29: Interiores de la empresa Confecciones Juanitex - Atusparias 2018.

Fuente: Elaboración Propia