



**Universidad
Norbert Wiener**

**FACULTAD DE INGENIERÍA Y NEGOCIOS
ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE INGENIERÍAS**

Tesis

**Optimización de la planificación para la producción de tejido de
punto en la empresa R&L textiles SAC. Lima 2018.**

**Para optar el título profesional de Ingeniero Industrial y de Gestión
Empresarial**

AUTOR

Br. Pinzón Dávila, Brenda

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN DE LA UNIVERSIDAD

Ingeniería Industrial y Gestión Empresarial

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN DEL PROGRAMA

Desarrollo y Optimización de Procesos

LIMA - PERÚ

2018

“Optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L textiles SAC. Lima 2018.”

Miembros del Jurado

Presidente del Jurado

Mg. Luis Enrique Ramírez Pacheco

Secretario

Mg. Walter Armador Chavez Alvarado

Vocal

Mtro. Alfredo Marino Ramos Muñoz

Asesor metodólogo

Mtro. Fernando Alexis Nolazco Labajos

Asesor temático

Mg. (Dr.). Nicolás Fedeberto Ortiz Vargas

Dedicatoria

A mis padres, por inculcarme valores y principios.

A mis amigos, consejos de perseverancia y superación.

A mi hermana, por su apoyo incondicional y amor.

Agradecimiento

A Dios, sobre todo por darme salud y permitirle este logro académico.

A mis profesores por sus enseñanzas de superación profesional, y a mi familia en general por su apoyo constante, sobre todo en los momentos más difíciles durante esta experiencia que me tocó afrontar como estudiante.

DECLARACIÓN DE AUTENTICIDAD Y RESPONSABILIDAD

Yo, Brenda Pinzón Dávila identificado con DNI Nro 72844453 domiciliado en Psj. Luis de Velazco 2030 egresado(a) de la carrera profesional de Ingeniería Industrial y Gestión Empresarial he realizado la Tesis titulada “Optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L textiles SAC. Lima 2018.” para optar el título profesional de Ingeniero Industrial y de Gestión Empresarial, para lo cual Declaro bajo juramento que:

1. El título de la Tesis ha sido creado por mi persona y no existe otro trabajo de investigación con igual denominación.
 2. En la redacción del trabajo se ha considerado las citas y referencias con los respectivos autores y no existe copia o plagio alguno.
 3. Para la recopilación de datos se ha solicitado la autorización respectiva a la empresa u organización, evidenciándose que la información presentada es real.
 4. La propuesta presentada es original y propia del investigador no existiendo copia alguna.
 5. En el caso de omisión, copia, plagio u otro hecho que perjudique a uno o varios autores es responsabilidad única de mi persona como investigador eximiendo de todo a la Universidad Privada Norbert Wiener y me someto a los procesos pertinentes originados por mi persona.
- Firmado en Lima el día 16 de enero del 2017.

Apellidos y nombres Brenda Pinzón Dávila

DNI 72844453

Presentación

Señores miembros del Jurado:

Dando cumplimiento a las normas establecidas en el Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad Privada Norbert Wiener para optar el grado de Licenciado en Administración y Negocios Internacionales, presento el trabajo de investigación holística denominado: Optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES SAC. Lima 2018.

La investigación tiene como objetivo fundamental: Proponer la Optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES SAC. Lima 2018.

La presente investigación está dividida en ocho capítulos: En el primer capítulo se expone el problema de la investigación que incluye la identificación del problema, la formulación conjuntamente con sus los objetivos y la justificación. En el segundo capítulo se presenta el marco teórico metodológico donde se expone los fundamentos teóricos utilizados para la propuesta, los antecedentes y la estructura metodológica con las que se alinean y desarrolla esta investigación. El tercer capítulo corresponde a la categoría problema y sus categorías para la creación de los instrumentos con la cual se realizó la recolección de datos.

El cuarto capítulo detalla descripción de la empresa. El quinto capítulo tiene en si el trabajo de campo que incluye el diagnóstico cuantitativo, cualitativo y la triangulación de datos que da como resultado el diagnóstico final. El sexto capítulo se expone la propuesta de la investigación denominada “Plan de mejora de la planificación para la producción” que integra una propuesta generan con 3 objetivos diferentes relacionados a las problemáticas

iniciales halladas en los resultados de la triangulación. El séptimo capítulo trata de la discusión que es originado por la triangulación de los fundamentos teóricos y antecedentes, el diagnóstico final y la propuesta de la investigación para dar como resultado una sustentación de los propuestos. El Octavo capítulo presenta las conclusiones y sugerencias, para finalizar con el capítulo nueve donde se detallan las referencias bibliográficas. Señores miembros del jurado espero que esta investigación considere su evaluación y merezca su aprobación para ser aplicado en el contexto de la empresa estudiada.

Índice

	Pág
Dedicatoria	iv
Agradecimiento	v
Presentación	vi
Resumen	xiv
O resumo	xv
Introducción	xvi
CAPÍTULO I: PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN	
1.1 Problema de investigación	20
1.1.1 Identificación del problema ideal	21
1.1.2 Formulación del problema	21
1.2 Objetivos	21
1.2.1 Objetivo general	21
1.2.2 Objetivos específicos	21
1.3 Justificación	22
1.3.1 Justificación metodológica	22
1.3.2 Justificación práctica	22

	Pág
CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO	
2.1 Sustento teórico	24
2.2 Antecedentes	25
2.3 Marco conceptual	30
CAPÍTULO III: MÉTODO	
3.1 Sintagma	40
3.2 Enfoque	40
3.3 Tipo, nivel y método	41
3.4 Categorías y subcategorías	43
3.5 Población, muestra y unidades informantes	43
3.6 Técnicas e instrumentos para la recopilación de datos	45
3.7 Procedimientos para la recopilación de datos	47
3.8 Método de análisis de datos	48
CAPÍTULO IV: EMPRESA/CONTEXTO EN ESTUDIOS	
4.1 Descripción de la empresa	51
4.2 Marco legal de la empresa	52
4.3 Actividad económica de la empresa	53
4.4 Información tributaria de la empresa	53
4.5 Información económica y financiera de la empresa	53
4.6 Proyectos actuales	53
4.7 Perspectiva empresarial	53

	Pág
CAPÍTULO V: TRABAJO DE CAMPO	
5.1 Resultados cuantitativos	55
5.2 Análisis cualitativo	71
5.3 Diagnóstico final	73
CAPÍTULO VI: PROPUESTA DE LA INVESTIGACIÓN	
6.1 Fundamentos de la propuesta (teorías)	76
6.2 Problemas	76
6.3 Elección de la alternativa de solución	77
6.4 Objetivos de la propuesta	77
6.5 Justificación de la propuesta	77
6.6 Resultados esperados	78
6.7 Desarrollo de la propuesta	78
6.7.1 Objetivo 1 -	78
6.7.2 Objetivo 2 -	87
6.7.3 Objetivo 3 -	98
CAPÍTULO VII: DISCUSIÓN	
7.1 Discusión	105
CAPÍTULO VIII: CONCLUSIÓN Y SUGERENCIAS	
8.1 Conclusiones	108
8.2 Sugerencias	

CAPÍTULO IX: REFERENCIA

Anexo 1: Matriz de la investigación	117
Anexo 2: Matriz metodológica de categorización	120
Anexo 3: Instrumento cuantitativo	121
Anexo 4: Instrumento cualitativo	124
Anexo 5: Base de datos (instrumento cuantitativo)	133
Anexo 6: Triangulación de las entrevistas	135
Anexo 7: Fichas de validación de los instrumentos cuantitativos	136
Anexo 8: Fichas de validación de la propuesta	147
Anexo 9: Evidencias de la propuesta	149
Anexo 10: Artículo de Investigación	150
Anexo 11: Matrices de trabajo	166

Índice de tablas		Pág.
Tabla 1.	Matriz de la categoría planificación	43
Tabla 2.	Población de estudio.	44
Tabla 3	Validación de expertos del instrumento cuantitativo	46
Tabla 4.	Confiabilidad del instrumento	47
Tabla 5.	Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la subcategoría producción .	55
Tabla 6.	Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la subcategoría eficiencia.	59
Tabla 7.	Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la subcategoría costo.	63
Tabla 8.	Pareto de la categoría gestión de atención al cliente de una entidad pública, Lima, 2018	67

	Índice de Figuras	Pág.
Figura 1	Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la subcategoría eficiencia.	56
Figura 2	Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la subcategoría eficiencia.	60
Figura 3	Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la subcategoría costo	64
Figura 4	Pareto de la categoría gestión de atención al cliente de una entidad pública, Lima, 2018	68
Figura 5	Cronograma de actividades – objetivo 1	82
Figura 6	Diagrama Maquina-Hombre	91
Figura 7	Cronograma de actividades – objetivo 2	93
Figura 8	Cronograma de actividades - objetivo 3	99

ÍNDICE DE CUADROS

		Pág.
Cuadro 1	Categorías emergentes y definiciones básicas	74
Cuadro 2	Plan de actividades – objetivo 1	77
Cuadro 3	Comparativo de producción – objetivo 1	78
Cuadro 4	Comparativo de producción defectuosa– objetivo 1	79
Cuadro 5	Promedio mensual de producción defectuosa	79
Cuadro 6	Promedio anual de producción defectuosa	79
Cuadro 7	Presupuesto – objetivo 1	80
Cuadro 8	Flujo de caja– objetivo 1	83
Cuadro 9	Viabilidad económica – objetivo 1	84
Cuadro 10	Plan de actividades – objetivo 2	85
Cuadro 11	Tipo de maquinaria -Objetivo 2	86
Cuadro 12	Tiempo de producción -Objetivo 2	86
Cuadro 13	Artículos de poca demanda -Objetivo 2	87
Cuadro 14	Artículos de poca demanda no producidos - Objetivo 2	87
Cuadro 15	Artículos de poca demanda-Objetivo 2	88
Cuadro 16	Artículos de poca demanda no producidos - Objetivo 2	88
Cuadro 17	Presupuesto – objetivo 2	90
Cuadro 18	Costos por diferencia de rendimiento– objetivo 2	90
Cuadro 19	Flujo de caja– objetivo 2	94
Cuadro 20	Viabilidad económica – objetivo 2	95
Cuadro 21	Plan de actividades – objetivo 3	96
Cuadro 22	Flujo de caja– objetivo 3	100
Cuadro 23	Viabilidad económica – objetivo 2	101

Resumen

La presente investigación se llevó a cabo en la empresa textil R&L TEXTIL S.A.C. de la ciudad del Lima, la cual viene trabajando desde el año 2002 hasta la fecha con bastante reconocimiento en el mercado nacional.

El mercado donde se trabaja suele ser un mercado cambiante por ello estar preparado para los cambios veloces y constantes son necesarios, para la empresa se estableció como objetivo fijar metas de producción ya que al ser una empresa relativamente nueva en el mercado la organización como la producción necesitan mejoras para así aumentar su rentabilidad y competitividad.

Con el objeto de optimizar la planeación productiva la metodología utilizada incluyo la observación de proceso productivo, así como la entrevista realizada al gerente de la empresa y jefes de áreas conjuntamente con la entrevista a los empleados Es por ello, que en este estudio se desarrolló un plan estratégico para la evaluación encontró deficiencia en la planeación, poca o ninguna evaluación al operador, falta de control en productos fallados, falta de compromiso, incumplimiento de pedidos y además no existe un estándar de tiempos de producción para los operarios.

La propuesta de la investigación tiene como objetivo la reducción de tiempo para los pedidos enfocándose a reducción o eliminación de fallas en el producto en el área de tejido basado en la herramienta poka-yoke, otro de los objetivos es aprovechar el rendimiento de las maquinarias a través de metas de producción mensuales y el aumento del rendimiento de los operarios con capacitaciones y aumento de su motivación laboral.

Palabras claves: planeación, producción y rendimiento.

Resumo

A presente investigação foi realizada na empresa têxtil R & L TEXTIL S.A.C. da cidade de Lima, que vem trabalhando desde 2002 até a data com reconhecimento suficiente no mercado nacional.

O mercado onde você trabalha normalmente é um mercado em mudança, então esteja preparado para que mudanças rápidas e constantes sejam necessárias, pois a empresa foi estabelecida como um objetivo para estabelecer metas de produção, já que é uma empresa relativamente nova na organização de mercado como produção. eles precisam de melhorias para aumentar sua lucratividade e competitividade.

Para otimizar o planejamento produtivo a metodologia utilizada incluiu a observação do processo produtivo, bem como a entrevista feita ao gerente da empresa e chefes de áreas junto com a entrevista aos funcionários. Por isso, neste estudo, foi desenvolvido um plano estratégico para o A avaliação constatou deficiência no planejamento, pouca ou nenhuma avaliação ao operador, falta de controle em produtos falhos, falta de comprometimento, não cumprimento de pedidos e também não há padrão de tempo de produção para as operadoras.

O objetivo da proposta de pesquisa é reduzir o tempo para pedidos, concentrando-se na redução ou eliminação de falhas no produto na área de tecelagem com base na ferramenta poka-yoke, outro objetivo é aproveitar o desempenho das máquinas para através de metas mensais de produção e aumento do desempenho dos operadores com treinamento e aumento da motivação no trabalho.

Palavras-chave: planejamento, produção, desempenho e melhoria.

Introducción

La presente investigación se basa en el tema de optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES.S.A.C, el cual tiene como objetivo principal proponer la optimización del proceso mediante un plan de mejora del tejido de punto, así como proponer objetivos y metas del desempeño de la maquinaria tanto como del operario. Para el estudio de esta investigación se analizaron las categorías planeación y optimización. Para la primera categoría se consideró principalmente los fundamentos Henríquez (2015), quien menciona que el proceso de planeamiento estratégico, se basa mediante un plan de decisiones el cual debe estar elaborado, analizado y clasificado por informaciones del ambiente interno y externo, tasando las posibles circunstancias que se podrían encontrar con la finalidad de prevenir y resolverlo con la mayor eficacia posible para no encontrar ninguna intromisión a largo plazo. La optimización por su parte fue basada bajo los fundamentos de Buenaño (2012). quien defiende que el Proceso de transformación busca la mejora de los recursos necesarios para la obtención de bienes.

Así mismo, la propuesta “de optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES.S.A.C” con el fin de reducir los tiempos de entrega de pedidos a través de la reducción de productos con defectos existentes, aumento del aprovechamiento de horas máquina y aumento del rendimiento del operario, como también ampliar los conocimientos y mejorar los controles de calidad del proceso productivo las cuales brindaran un aporte o alternativa de solución para mejorar las deficiencias.

CAPITULO I
PROBLEMA DE INVESTIGACIÓN

1.1 Problema de investigación

1.1.1 Identificación del problema ideal

La industria textil es uno de los sectores económicos dedicado a la producción de fibras sintéticas y naturales que genera una gran cantidad de puestos laborales a nivel mundial. El liderazgo del mercado mundial lo tiene China debido a su producción masiva y bajo costo de mano de obra siendo así uno de los países más competitivos desplazando al resto superando por encima a EE.UU.

En el Perú durante el año 2017 existen 68 746 empresas manufactureras a nivel nacional de las cuales 28 375 pertenecen a la provincia de lima representando un 41.2% del total en el país los 40 371 restantes se encuentran distribuidas en las 23 provincias restantes del país.

La empresa R&L textiles SAC. Es una empresa peruana con más de 12 años dedicada al rubro textil, importación hilo natural y sintético, tejido de punto, teñido, teniendo como producto final tela acabada para su posterior comercialización dentro de sus puntos de venta localizados en gamarra. Esta empresa tiene como producción mensual promedio de 113.5 toneladas de tela acabada y anual de 1 360 toneladas de producción las cuales equivalente a un ingreso mensual de 1`685 609 soles y anual de 20`227 314 soles. La empresa presenta problema en los tiempos de la entrega de los pedidos así mismo falla en los productos posiblemente por mala planificación en la planta de tejido, falta de capacitación de los operarios, falta de comunicación entre las áreas de producción, programación, ventas y gerencia, como efecto se tiene un mal abastecimiento de los productos en épocas de campaña y reclamos como devoluciones de los pedidos por parte de los clientes y tiendas.

1.1.1 Formulación del problema

¿Cómo optimizar la planificación en para la producción de tejido de punto en empresa R&L textiles SAC. 2018?

1.2 Objetivos

1.2.1 Objetivo general

Proponer la aplicación de herramientas de ingeniería para optimizar el proceso de planificación de producción de tal manera que el proceso productivo mejore en la empresa R&L Textiles SAC. Lima con el fin de amentar la productividad, 2018.

1.2.2 Objetivos específicos

Diagnosticar la situación actual del proceso productivo de la planta de tejido de punto de la empresa R&L textiles SAC.

Conceptualizar los tipos de categorías en la investigación tanto apriorísticas y emergentes.

Validar instrumentos de investigación bajo juicio de experto para su posterior aplicación en la empresa R&L Textiles SAC.

Diseñar un plan aplicando herramientas de ingeniera para aumentar la productividad en la empresa R&L Textiles SAC.

Validar la propuesta a base de diagramas, estudios de tiempo y un prototipo, para demostrar las mejoras a comparación con la versión anterior

1.3 Justificación

Optimizar la producción es parte importante para una empresa porque permite mejorar el rendimiento y la productividad de esta, la propuesta presente brindara un aporte para la empresa R&L textiles SAC. Ya que al cumplir sus metas de producción esta será más competitiva y atractiva en el mercado obteniendo así beneficios.

1.3.1 Justificación metodológica

La presente es holística de tipo proyectiva con un enfoque mixto, con la descripción y clasificación de teorías y modelos del tipo metodológica son más efectivas y completas para realizar la investigación con la cual nos permite realizar una propuesta para eliminar los problemas hallados pajo la investigación basada mediante un diagnostico el cual será el resultado de la recolección de datos cuantitativos y cualitativos los cuales brindaran

Justificación práctica

La presente propuesta inicia con la necesidad de la empresa R&L textiles SAC al no contar con una planificación anual tanto como de metas y objetivos en la planificación en lo que se producirá durante todo el año, Asimismo el control mensual de la producción por ello la optimización la producción de la empresa a través de una mejor planeación a la empresa de R&L textiles SAC bajo la visión de tres objetivos lo cuales divide y genera opciones de solución, la propuesta la cual es resultado del estudio de investigación será rec y opciones que se verán reflejadas como un beneficio para la empresa R&L te

CAPITULO II
MARCO TEÓRICO

2.1 Sustento teórico

Teoría de la administración

El patrón o jefe juntamente con el máximo bienestar para los empleados o personal, también el avance de todas las ramas del negocio llegando hasta un punto en donde la eminente de perfección, pueda ser universal e indeleble de manera llegara la prosperidad. (Taylor, sf).

Culminar la estructura para respaldar la eficacia en todas las partes. La labor administrativa no debe ser una obligación para las autoridades, sino un compromiso compartida con los dependientes. Fayol creó contextos adecuados para la eficiencia administrativa (Fayol, 1916).

La proyección en dirección a la generación de una utilidad o servicio se genera fundamentalmente, de una secuencia de métodos afines. Cada proceso posee una capacidad determinada para crear una elaboración por toda la actividad, y en casi todos los desastres hay una actividad que limita el beneficio de la operación terminada (Chapman, 2006).

Teoría de la organización

El método reciente, en cambio, complicada debido al gran número de escuelas, corrientes o perspectivas que han ido formando durante este transcurso. Mostrar de un punto claro, ordenado e interrelacionado las diversas líneas del pensamiento organizativo (Ramio, 2012).

Teorías de la mejora continúa

Satisfacción de los beneficiarios y como tal está conformada por una serie de programas de acciones además del uso de los recursos (Deming).

El método reciente, en cambio, complicada debido al gran número de escuelas, corrientes o perspectivas que han ido formando durante este transcurso. Mostrar de un punto claro, ordenado e interrelacionado las diversas líneas del pensamiento organizativo (Ramio, 2012)

2.2 Antecedentes

Internacional

Según Manosalva (2015) en su investigación sobre una *Propuesta de planificación financiera para la empresa Ponte Selva S.A.* realizada en la Pontificia Universidad Católica de Quito, Ecuador, con el objeto de identificar y efectuar un análisis de fortalezas y debilidades dentro de la identidad empresarial, mejorar su esqueleto organizacional y agilice los plazos de retorno de capital de trabajo. Usando la metodología de promedio para valorización, a la sombra de un sistema de cuenta única, teniendo como base las cuentas contables de materia prima, productos dentro del proceso y la de productos a punto de ser terminados. Concluyendo que no existe una planificación estratégica a largo plazo. Además de que El manejo de los inventarios no es el adecuado.

Según Molina (2013) menciona en su tesis *Evaluación y mejoramiento productivo de la empresa Tejicolor* realizada en la Universidad del Rosario de Bogotá D.C., Colombia, cuyo objetivo es crear un plan de mejora para el aumentar del rendimiento del proceso en la producción dentro de la planta utilizando el método y herramientas se puede analizar mejorando los diferentes procesos de la empresa. Se concluye que, a través de los hallazgos llamados cuellos de botella dentro de la planta, se debe aprovechar la oportunidad para actualizar y mejorar tanto los procesos de la planta y la maquinaria con la que se trabaja.

Según Solano (2013) menciona en su *Estudio de para el incremento de la producción en la sección de tejeduría mediante un análisis de los métodos y tiempos de trabajo en la empresa de confecciones Fibran Cia Ltda.* realizada en la Universidad Tecnológica Equinoccial de Quito, Ecuador, cuyo objetivo crear un sistema de tiempos estándar que realizase un continuo control en la planificación y control de producción, en la sección tejeduría se utilizando como método la Investigación de Campo y Documental, contextualizando en la modalidad de investigación de campo y documental, debido a que la investigación se dio en el lugar de los hechos donde se procedió a la recolección de datos de varios procesos, así como tiempos que se aplican en la elaboración del tela para prendas deportivas llegando a concluir que un aumento de la producción en un 17.4%, logrando de esta forma llegar a las cuotas establecidas mensualmente.

Según Santillán, Beltrán y Armijos (2013) dice en su *Estudio para la optimización de la gestión de producción realizada en la Universidad Politécnica de Salesiana sede Guayaquil*, Ecuador, cuyo objetivo es realizar un estudio de un área netamente productiva dentro de la empresa Acero S.A. con el fin de determinar la plataforma tecnológica actual que soporta el proceso, detectar errores y futura posibilidad de optimización o mejoras utilizando el método hipotético deductivo se concluye que la planificación incide dentro de varios puntos tales como el correcto uso tanto en la disponibilidad como en la estimación, tratando de manejar los recursos de una manera eficiente.

Según Villegas (2013) en la tesis para optar el título de ingeniero industrial titulada “Establecimiento de normas de calidad en la fabricación de tela de punto de algodón en tela cruda y terminada en la Fábrica Pinto S.A.”, Realizada en la universidad técnica del norte. Cuyo objetivo es analizar y proponer mejorar el proceso de control de calidad en el tejido de punto, utilizando el método Deductivo y comparativo. En base a este trabajo se pudieron dar forma a indicadores y rango de aceptación para cada defecto se concluyó que este trabajo ayudó a mejorar el sistema de implementación de mejora dentro de la empresa.

Nacional

Según Armas, Baldeón, Lagos, Mujica (2017) en su tesis del *Diagnóstico operativo empresarial de Textiles S.A.* realizada en la Pontificia Universidad Católica del Perú en Lima, cuyo objetivo es realizar el diagnóstico operativo empresarial utilizando Herramientas como 5S, estandarización, Lean-Six Sigma, Kaizen, y la metodología DMAIC, se concluye que la visión y misión de Textiles S.A. no se encuentran relacionadas a la gestión de operaciones, porque no existe una cadena de suministro flexible y no optan por ofrecer al mercado productos innovadores dentro de un intervalo de tiempo requerido por el cliente; sin embargo, sí cumple con ser una empresa que integra todas sus áreas y con fabricación de productos con alta calidad.

Según Orozco (2015) en su *plan de mejora para aumentar la productiva en el área de producción de la empresa confecciones deportivas todo sport* realizado en la Universidad Señor de Sipan Trujillo, Perú con el objeto es diseñar un plan de mejora para así crear un aumento en la productividad directamente relacionada con el área de producción. El método que se utiliza incluye la observación directa del proceso productivo ya que la empresa tiene una amplia gama de procesos y productos. Se utilizó Las fichas de control para los tiempos, así como la entrevista al gerente y una encuesta dirigida para los trabajadores del área de producción. Se llega a la conclusión que los principales problemas que afectan a la producción y el rendimiento de la empresa son: falta de entrega laboral de los trabajadores, tanto como el trabajo en equipo también falta o inasistencias del personal teniendo como resultados los incumplimientos de fechas en entrega de pedidos para los clientes. La elaboración e implementación del plan de mejora utilizando los estudios de tiempo, utilización de VSM y 5S, esta implementación permite que la productividad parcial de la

mano de obra aumente casi un 6% en promedio de esta forma también la producción global del área aumentara un 15% promedio.

Según Vásquez (2013) dice en su *Propuesta de sistema de planificación de la producción aplicado a una empresa textil dedicada a la fabricación de calcetines* realizada en la Pontificia Universidad Nacional Católica del Perú, Lima Señor de cuyo objetivo consiste, gestionar la producción de la empresa, utilizando diversos métodos cualitativos y cuantitativos , concluyendo que actualmente que la empresa no tiene un sistema de planeamiento que logre anticipar la demanda de los clientes hacia el producto. No obstante, este sistema de realizarse este sistema no incurriría tanto en el aumento de los costes gracias a la pérdida de tiempo dentro de la producción durante los cambios realizados para satisfacer la producción de nuevos pedidos.

Según Vásquez (2017) en su propuesta de la mejora en el proceso de tejido para decrecer el porcentaje de defectos para el área de producción dentro de la empresa Cofaco Industries S.A.C. en el año 2017 realizada en la Universidad Privada del Norte en lima, cuyo objetivo es mejorar los proceso de tejido por ello el método que se utiliza para este fin es el Diagrama de Ishikawa ,La propuesta planteada para las mejoras en el área de tejido, minimizan los defectos a un 25 % con un ahorro de \$ 64,051.4 dólares americanos promedio y Evaluación demuestra un nivel de benefició por mes de incremento de producción de 8,224 kilos promedio y de 57,565 kg en siete meses.

2.3 Marco conceptual

Categoría problema

La planificación

Los conceptos de planificación son fundamentales para el presente trabajo puesto que es uno de los principales puntos a tocar dentro de la problemática que se presenta.

Instrumento de planeamiento general, sistemáticamente organizado y continuamente se puede ampliar para conseguir un propósito establecido, como la construcción e ciudades, el crecimiento del sistema monetario, los avances científicos, el crecimiento de la industria y sus principales ramas. (Real Academia Española ,2018)

El proceso de planeamiento estratégico, se basa mediante un plan de decisiones el cual debe estar elaborado, analizado y clasificado por informaciones del ambiente interno y externo, tasando los posibles circunstancias que se podrían encontrar con la finalidad de prevenir y resolverlo con la mayor eficacia posible para no encontrar ninguna intromisión a largo plazo. (Henríquez, 2015)

Planificar beneficia a determinar las metas fijadas, establece una mejor organización que cuenta con distintos componentes funcionales, te permite adaptarte a diferentes situaciones que se podrían encontrar externamente, como otros cambios que se podrían dar. (Salazar y Romero, 2006)

La planificación está ligada a racionalidad, conocimientos y adopción de toma de decisiones. También identifica a la planificación como un proceso de acción para todos los procesos con fin de un objetivo. (Ander-Egg, 1978)

La planificación es una organización definida y disciplinada, con el objetivo de asignar responsabilidades para su ejecución. (Blanco y Cardenal, 2016)

Subcategorías de planificación

La producción

El concepto de producción trata de explicar el concepto básico, los tipos y objetivos existentes.

Establece que se necesitan los medios naturales para poder establecer un producto o de una transformación que se da por medio de un proceso de fabricación que tiene como elementos principales la materia prima y los insumos. (Real Academia Española, 2018)

La elaboración de producto ya sea servicios o bienes se da por medio de un proceso, las acciones que se realizan en la fabricación de un bien comúnmente son un conjunto de materiales. Se puede observar que, al momento de la elaboración de un producto tangible, el funcionamiento de la producción puede tener una menor notoriedad. A diferencia de estas actividades los servicios se denominan con el fin de las necesidades del cliente. (Heizer y Rende, 2009)

La producción radica en los pasos siguientes para el proceso de elaboración de un producto. Esto empieza cuando la materia prima sufre una transformación para obtener un producto deseado con la finalidad que ayude a mejorar las necesidades del consumidor. (Villalobos, Chamorro y Fontalvo, 2006).

La acción primaria a un proceso que está fundamentada a producir un bien o servicio que es necesaria para el hombre. (Mariño Rivera 2014)

El conocimiento de métodos de gestión que se utilizan para obtener unos productos mediante la transformación de recursos. (Chauca, 2015)

La eficiencia

Los conceptos de eficiencia darán a conocer los diferentes puntos de vista a tener presente al momento de analizar esta sub categoría.

Se basa en alcanzar metas y objetivos proyectados por alguna persona con la finalidad de poder desenvolverse de la mejor manera posible o conseguir algún resultado favorable. (Real Academia Española ,2018)

La categoría que se desempeñan las cuales están relacionadas con las metas a cumplir en el menor tiempo posible. El incumplimiento de una meta. Los recursos o insumos son claves para obtener un resultado positivo o negativo en la parte de eficacia. (Makote, ,1999)

Posibilidad de minimizar la materia prima para obtener los resultados deseados por la empresa. (Montufar, 2006)

La eficacia está relacionada entre un ingreso y un gasto es decir que siempre tiene que haber una entrada y una salida con la finalidad que esté relacionado con un producto o recurso. (Parra, 2007)

Está vinculado con los resultados obtenidos el cual se relaciona con los recursos para su mayor optimización. (obregón ,2017)

Los costos

Los conceptos de costos son fundamentales pues todo proceso está reflejado en el mismo y es un buen punto a ver dentro de la toma de decisiones.

Los costos comprenden dentro de ella a cualquier técnica o mecánica contable que permita acceder a calcular lo que cuesta la fabricación de un producto o el préstamo de un servicio. (Jiménez, 2010)

No necesariamente el costo corresponde directamente a unidades monetarias. Si no también un costo suele representarse mediante un desgaste o sacrificio de un recurso, tangible o intangible. Por tanto, podría referirse al sacrificio del tiempo, el desgastarse o deterioro un recurso ambiental, aunque éste quizás no sea transable, a su vez al deterioro o sacrificio de otro “bien” no tangible como el capital social, la solidaridad ciudadana o la confianza, entre muchos otros. (Makote, 1999)

Categoría Solución

La optimización

La optimización es importante para una empresa ya que concepto lleva dentro de sí herramienta que ayudan al mejoramiento.

La optimización está definida como el mejoramiento al realizar algún tipo de actividad. (Real Academia Española ,2018).

Gestión de operaciones encaminada a la búsqueda de optimización de la materia prima para la realización de un bien. (Buenaño 2012).

Se emplea métodos en un proceso de fabricación, empleando los métodos de flujo productivo.(Grados, 2001).

Sub categoría de la optimización

La gestión

La gestión es uno de los tantos procesos que se utilizan para la organización.

La gestión se encarga de administración, organización y el funcionamiento dentro de una identidad empresarial, actividad económica u organizacional. (Real Academia Española ,2018).

Operación que realiza la administración para obtener una meta en común para la mejora de la empresa. (Rodríguez, 2014).

Los movimientos sistematizados para administrar la organización referente a su calidad. (Freire, 2016).

La productividad

La productividad es un concepto necesario e importante para para el sector industrial ya que al manejar bien este concepto se puede aumentar la producción y / mejorar los costos.

La productividad es la relación correcta entre lo producido y lo medio necesarios para su creación dentro de ellos la mano de obra, la energía empleada y la materia. (Real Academia Española ,2018).

Correlación entre las ganancias de la empresa y la cantidad fabricada de sus productos. (Gómez, 2017).

Es el resultado entre la fabricación y el costo de su producción. (Gutiérrez, 2017).

Define como: Es encuentra relacionado en lo que se produce y los recursos utilizados. (García, 2018).

Está relacionado con la cantidad de fabricación alcanzada y la materia prima que se utiliza para dicha producción. (Castro, 2014).

La proporción entre fabricación final y elementos productivos que se utilizaron para la elaboración del bien o servicio. (Echevarría, 2007).

La productividad es un indicador que se refleja que tan efectivamente se está usando un recurso relacionado directamente con bienes y servicios desde un punto económico. (Martínez, 2007)

Satisfacción

La satisfacción influye en el desempeño laboral el cual se demuestra en su trabajo. (Yolanda, 2011)

Son las actitudes que presenta un individuo hacia su trabajo, aquel que este satisfecho con su puesto transmitirá actitudes positivas hacia este quien este insatisfecho transmitirá actitudes negativas, cuando se habla de actitudes con respecto de los trabajados se refiere a la satisfacción laboral (Robbins, 1998)

La satisfacción en el ámbito laboral se debe a las motivaciones y remuneraciones que se da al personal. (Correa, 2017).

Esta teoría postula que los factores extrínsecos tienen solamente la capacidad de prevenir la insatisfacción laboral, o ayudar a revertirla cuando ya está instalada, pero no son capaces de producir satisfacción. Esta capacidad queda limitada a los factores intrínsecos o motivadores. (Herzberg, 1959)

La satisfacción puede influir y reflejarse en el trabajo de la persona. Linares (2017)

Es el conjunto de sentimientos positivos que empleado tiene para con su trabajo se relativamente se puede manifestar mediante determinados tiempos en sus horarios laborales. (Davis y Newstrom, 1991).

Es la acción de la realización que se desea la persona con respecto a su entorno. (Real Academia Española, 2018).

La satisfacción para el ámbito laboral se define como un estado emocional positivo o placentero de la percepción subjetiva del sujeto en referencia a su labor como trabajador. (Locke, 1976)

Proyección

Es la acción que se diseña o elaboración bajo el perfil de un plan a futuro. (Oxford, 2018)

La proyección bajo un perfil económico viene de la información estadística del sector real, fiscal, balanza de pagos e internacional. Para luego dar pronósticos. (Ministerio de Economía y Finanzas, 2018)

El estudio que se realiza para dar un pronóstico a las ganancias o pérdidas que estén relacionados directamente a un proyecto. (Pérez y Merino, 2013)

Estandarización

La estandarización es un valor agregado que se le otorga a un producto u o servicio mediante un procedimiento establecido.(Editorial Definición MX.Ciudad, 2014)

Es la producción que se alcanza mediante un estándar de proceso determinado. (Oxford, 2018).

La Estandarización, permite que un negocio crezca de manera óptima y con una mejor visión del mercado, lo cual resulta por supuesto, en beneficios económicos para los emprendedores y empresarios. (Ferenz Feher, 2017)

Implementación

Se basa en el progreso de planes y estrategias que tienen la finalidad de obtener óptimos resultados que afecten directamente a la empresa. (Ramírez, 2015)

Son el conjunto de actividades y alternativas requeridas para poder ejecutar un plan con el fin de obtener mejores resultados en comparación a los resultados iniciales. (Wheelen y Jungers,. 2007).

Es el llevar acabo un funcionamiento el cual se genera mediante un objetivo dado. (Oxford, 2018).

CAPÍTULO III

MÉTODO

3.1 Sintagma

La presente tesis enmarca un sintagma holístico porque intercede continuamente con cada una de las partes basándose en recolección de datos por lo que es necesario dar a entender que parte del proceso de investigación está relacionado con tipos y modelos epistémicos, fin de lograr un diagnostico total y aplicar para obtener soluciones al problema planteado.

Desde el punto de vista, la holística comprende dentro de ella los conceptos de investigación de varios tipos de modelos epistémicos que realzan una parte del proceso de investigación el cual hace que cada aspecto sea necesario para comprender la investigación en una forma global (Hurtado,2010)

3.2 Enfoque

La propuesta presente tiene un expone un enfoque mixto porque dentro de estas encuentra compuesto por técnicas para lograr obtener datos cuantitativos y cualitativos integrados holísticamente, partiendo desde el origen que es la idea como base apartando el tipo y modelo de la investigación

El punto de origen de la investigación son las ideas, apartando el tipo de modelo, el tipo de enfoque que tenga ni el tipo de estudio que sigue la investigación, las ideas son la base para construir el primer contacto a la realidad objetiva desde una perspectiva cualitativa, a la

realidad subjetiva desde un punto de vista de cualidad o la realidad subjetiva desde una perspectiva mixta que deberá investigarse. (Hernández ,2014)

3.3 Tipo, nivel y método

Tipo

El tipo de investigación del trabajo presente es proyectiva pues se elaborará una propuesta, estableciendo los parámetros de cómo se debería trabajar obteniendo una mejor forma de los procesos optimizando el área de planeación para que así se pueda implementar dentro de la empresa R&L Textiles SAC.

La base de la investigación proyectiva es establecer los parámetro o paradigma que deberían ser para poder llegar a lograr los fines y con ellos también los funcionamientos. (Hurtado,2010).

Nivel

El tipo de nivel que se emplea el trabajo presente es del tipo comprensiva ya que el punto de inicio es entender la causalidad del problema por ello posterior a esto la explicación del desarrollo y efecto.

El método comprensivo es una metodología en donde la ciencia se dispone a entender el obrar social, siendo así interpretada en un sentido y mediante este explicar causalmente su desarrollo y con ellos los efectos de este. (Weber, 1969).

Método

La investigación se basa por medio del método deductivo puesto que está partiendo desde la observación de un problema en particular por ello se investiga y crean teorías o hipótesis las cuales deben tener lógica y teorías que las respalden.

Dentro de lo que concierne a la lógica esta comienza desde la teoría y de ellas se derivan expresiones lógicas denominadas y nombradas como “hipótesis “posterior a estas el investigador deberá someter a prueba esta expresión lógica con el fin de explicar situaciones específicas. (Hernández ,2014).

3.4 Categorías y subcategorías

Tabla 1

Matriz de categoría Planificación

Sub Categoría	Indicadores
Producción	Coordinación
	Logística
	Calidad
	Tiempo
Eficiencia	Coordinación
	Control
	Satisfacción
Costo	Coordinación
	Control
	Satisfacción

Fuente: Elaboración Propia

3.5 Población, muestra y unidades informantes

Población

La presente investigación tiene una está compuesta por una población de 49 personas en total.

El objetivo principal de una población cualitativa es generalizar lo datos de la muestra de un grupo pequeño a un grupo mucho más grande. (Hernández ,2014).

El objetivo principal de una población cualitativa es no generalizar lo resultados de una muestra a una población. (Hernández ,2014)

Tabla 2

Población de estudio.

Directorio	Personal
Gerente (1)	
	Personal (54)
Colaboradores (4)	

Fuente: Elaboración Propia

Muestra

Debido a que la población es pequeña se tomara el 100% como muestra

La muestra cuantitativa son casos que conjuntamente son estadísticamente representativos, la muestra se involucra con la investigación porque en muchos casos pretende generalizar los resultados del estudio. (Hernández ,2014).

Las muestras cualitativas se dan en casos individuales representativos desde un punto de vista estadístico, llegando a involucrar no a un par de caso porque no se pretende generalizar sino a realizar exhaustivamente. (Hernández ,2014).

Unidades informantes

Las unidades informantes están compuestas por personal que trabaja para la empresa R&L TEXTILES S.A.C.

Son personas con vivencias, capaces de empatizar y relacionar que se tienen en el campo la oportunidad de apadrinar al investigador convirtiéndolo en un punto importante de información que a su vez abre acceso a diferentes tipos de personas con nuevos escenarios. (Robledo ,2009).

3.6 Técnicas e instrumentos para la recopilación de datos

Técnica

La técnica que se empleara a la presente tesis es la para la recolección de datos es la encuesta.

Dentro de los tipos de técnicas cuantitativas se encuentra la encuesta la cual es un conjunto de preguntas referentes a una o más variables a medir dirigidas a un tipo de población. (Hernández ,2014).

La técnica que se emplea en la presente tesis para la recolección de datos cualitativos es la entrevista.

Dentro de las técnicas cualitativas se encuentra la entrevista la cual es una reunión basada en la conversación entre personas entrevistado y entrevistador. (Hernández ,2014).

Instrumento

El instrumento para el recojo de datos cuantitativos es cuestionario.

Como instrumento cuantitativo se tiene el cuestionario el cual es un recurso que utiliza el investigado para registrar la información o dato sobre las variables. (Hernández ,2014).

Validación

Para establecer la validez del instrumento de recolección de datos cuantitativos se empleó el “Juicio de expertos”, para el cual se tuvo como soporte a los siguientes profesionales

Tabla 3

Validación de expertos del instrumento cuantitativo

Nro.	Nombre del experto	Cargo/ocupación	Grado	Criterio de evaluación
1	Ortiz Vargas Nicolás Fedeberto	Docente	Magister	Aplicable
2	Ramos Cáceres Rafael Félix	Docente	Magister	Aplicable
3	Ramos Muñoz Alfredo Mauricio	Docente	Magister	Aplicable

Fuente: Elaboración Propia

Los expertos validaron los aspectos de claridad, pertinencia y relevancia de los ítems convenientes por cada variable de estudio. Los expertos tuvieron como apreciación de “Aplicable”.

Confiabilidad del instrumento

La siguiente tabla muestra que el instrumento que mide la viabilidad de la encuesta realizada tiene una alta confiabilidad, tal como lo indica la prueba alfa de Cronbach (0.861)

Tabla 4

Confiabilidad del instrumento.

Alfa de Cronbach	Nro. de ítems
0.861	54

Fuente: Elaboración Propia

Piloto= 54 sujetos

3.7 Procedimientos para la recopilación de datos

Reducción de antecedentes

Recojo de información bibliográfica y modos distintos.

Fabricar las herramientas de cosecha de datos: cuestionarios, guía de entrevista para conseguir datos del objeto de investigación.

Solicitar la certificación de las herramientas por expertos.

Ejecución de campo

Para ello se requirió la conformidad y su debida autorización a las potestades oportunas.

Solicitar a las potestades de la identidad para la aplicación de las herramientas tales como: la entrevista, cuestionarios y revisión de los legajos.

3.8 Método de análisis de datos

Análisis de datos

Para la fase de análisis de datos se usó para el procesamiento de la información el programa SPSS y se consiguió medidas de frecuencia. También, se usó el método de triangulación y categorización. Y para la diligencia de juicios de expertos de la investigación, se efectuó a través de un panel de expertos.

Análisis descriptivo

Exploración crítica de los datos conseguidos, catalogándolos de acuerdo a las categorías y subcategorías.

Análisis y procesamiento de datos descriptivos, de las conclusiones de acuerdo a la clasificación de las categorías y subcategorías.

Triangulación

En esta fase se efectuaron una analogía entre los resultados del análisis de datos cuantitativos, datos cualitativos y las conclusiones aproximativas. La triangulación de datos supone el uso de diferentes estrategias de recolección de datos. Su objetivo es confirmar las tendencias descubiertas en un determinado grupo de observaciones, por otro parte, se precisa como una técnica en el que se usan 3 o más perspectivas o diferentes observadores o varias fuentes de datos los cuales pueden ser distintos, permite validar los resultados conseguidos durante el trabajo de campo.

CAPÍTULO IV

EMPRESA/CONTEXTO EN ESTUDIO

4.1 Descripción de la empresa

R&L Textiles S.A.C ubicada en JR. Parque Chicama Nro. 1439 La Victoria, Lima es una empresa encargada de producir telas; superando las expectativas de los clientes y consumidores con valores como innovación, flexibilidad y respuesta rápida.

Con el propósito y/o visión de Ser reconocidos a nivel nacional como la mejor opción para nuestros clientes en el tejido de telas deportivas, enfocados en el valor agregado con innovación en los productos y los procesos.

Valores

Puntualidad

En este caso se hace referencia a este valor para exigir a los empleados el respeto de los tiempos de llegada y salida, pero sobre todo para con los clientes, por ejemplos a la hora de presentar proyectos o realizar entregas.

Calidad

En este caso se intenta que los productos o servicios ofrecidos sean de excelencia.

Consecuencia: hace referencia a la coherencia que deben tener los empleadores para con sus trabajadores, como de la empresa con los clientes. En caso de haber compromisos deben ser cumplidos.

Justicia

Este concepto tiene una mayor orientación para sus trabajadores. Se hace referencia a otorgar a cada uno lo que le corresponde, no solo desde el punto de vista salarial, sino que también en cuanto se refiere a las actividades que a cada uno le tocará desempeñar.

Comunicación: en tanto se toma la comunicación como un valor fundamental se intenta que las relaciones y conexiones dentro de los miembros de la empresa y con los clientes sea fluida y sincera.

Responsabilidad

Tiene varias orientaciones. Por ejemplo, si se hace referencia a los trabajadores, la empresa se compromete a la estabilidad y buenas condiciones laborales. En cuanto a los clientes, la empresa se compromete a entregar bienes y servicios de calidad. Algo que también resulta muy importante hoy en día es el compromiso con el medio ambiente. Para ello es necesario cumplir con las leyes determinadas e incluso exceder las mismas para continuar con su preservación.

Trabajo en equipo

Desde éste se intenta la integración de cada uno de miembros de la empresa al grupo laboral, que sean promovidos mejores resultados gracias a un ambiente positivo. Para ello es elemental la participación de los distintos miembros de la empresa en diversos ámbitos.

4.2 Marco legal de la empresa

Representante Legal permanente en Perú

Nombre: Carreño Yturrate Liliana consuelo

Nacionalidad: peruana

N° Dni: 10373357

4.3 Actividad económica de la empresa

Empresa manufacturera; producción y comercialización de tejidos de punto acabado y otras actividades del tipo del servicio del sector.

4.4 Información tributaria de la empresa

La empresa factura mensual 1`685 609 Soles, presenta una planilla de 54 empleados pagando 124,417 en promedio.

4.5 Información económica y financiera de la empresa

Por recabar

4.6 Proyectos actuales

No presenta

4.7 Perspectiva empresarial

No presenta

CAPÍTULO V
TRABAJO DE CAMPO

5.1 Resultados cuantitativos

Encuesta de planificación dentro de la empresa R&L TEXTILES S.A.C.

Tabla 5

Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría producción de la empresa R&L TEXTILES S.A.C., Lima, 2018.

	Excelente		Bueno		Regular		Malo		Pésimo	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
1. ¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?	2	3.70%	5	9.26%	9	16.67%	22	40.74%	16	29.63%
2. ¿Cómo considera usted que son los seguimientos de pedidos a clientes dentro de la producción?	8	14.81%	15	27.78%	12	22.22%	15	27.78%	4	7.41%
3. ¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?	0	0.00%	3	5.56%	6	11.11%	14	25.93%	31	57.41%
4. ¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?	2	3.70%	10	18.52%	19	35.19%	17	31.48%	6	11.11%
5. ¿Cómo califica la producción de tela cruda?	10	18.52%	17	31.48%	13	24.07%	9	16.67%	5	9.26%
6. ¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?	0	0.00%	20	37.04%	16	29.63%	15	27.78%	3	5.56%
7. ¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?	0	0.00%	0	0.00%	6	11.11%	18	33.33%	30	55.56%
8. ¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?	5	9.26%	18	33.33%	20	37.04%	4	7.41%	7	12.96%

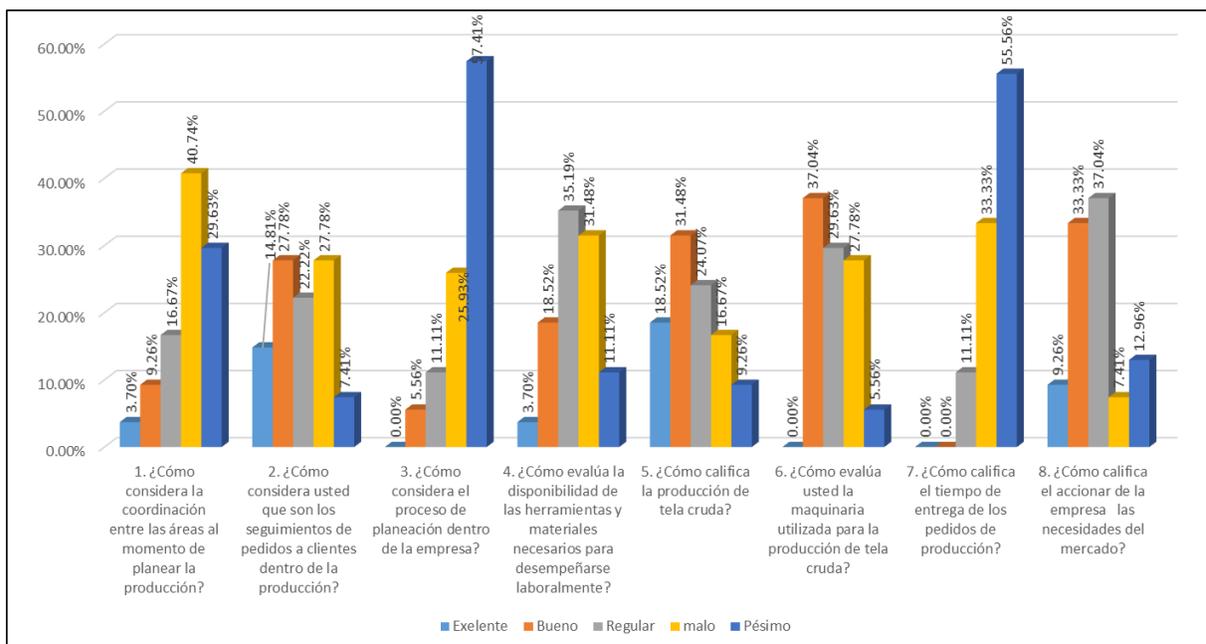


Figura 1. Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría producción de la empresa R&L TEXTILES S.A.C., Lima, 2018.

Interpretación

En la pregunta número uno, Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 9.26%, Regular 16.67%, Malo 40.74%, Pésimo 29.63%. en donde la respuesta es negativa por ser mala con un 40.74% esto se podría traducir a que dentro de la empresa no existe una buena coordinación al momento de producir.

En la pregunta número dos, Cómo considera usted que son los seguimientos de pedidos a clientes dentro de la producción, se tuvo como resultados: Excelente 14.81%, Bueno 27.78%, Regular 22.22%, Malo 27.78%, Pésimo 7.41%. en donde la respuesta es buena y mala como las más altas puesto que los trabajadores coincidieron con un 27.78% pudiéndose considerara que la empresa tiene 50% de efectividad para el seguimiento de los pedidos.

En la pregunta número tres, Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 5.56%, Regular 11.11%, Malo 25.53%, Pésimo 57.41%. en donde la respuesta es negativa por ser pésima con 57.41% con ellos se puede asumir que no existe una buena planeación según los trabajadores encuestados.

En la pregunta número cuatro, Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 18.52%, Regular 35.19%, Malo 31.48%, Pésimo 11.11%. en donde la respuesta es regular con 35.19% con ello se puede asumir que la empresa no satisface, pero cubre lo básico o necesario para que los trabajadores puedan desempeñarse laboralmente.

En la pregunta número cinco, Cómo califica la producción de tela cruda, se tuvo como resultados: Excelente 18.52%, Bueno 31.48%, Regular 24.07%, Malo 16.67%, Pésimo 9.26%. en donde la respuesta es buena con 31.48% considerándose que la producción en la planta de tejido tiene una vasta producción.

En la pregunta número seis, Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 37.04%, Regular 29.63%, Malo 27.78%, Pésimo 5.56%. en donde la respuesta es positiva por ser buena con 37.04% con ello se puede asumir que la maquinaria con la que se trabaja es óptima.

En la pregunta número siete, Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 0.00%, Regular 11.11%, Malo 33.33%, Pésimo 55.56%. en donde la respuesta es negativa por ser pésima de esta manera se concluye que los tiempos de entrega de pedidos específicos no son competentes.

En la pregunta número ocho, Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado, se tuvo como resultados: Excelente 9.26%, Bueno 33.33%, Regular 37.04%, Malo 7.41%, Pésimo 12.96%. en donde la respuesta es regular con 37.04% con ello se puede asumir que la empresa es neutral a las necesidades del mercado.

Tabla 6

Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría eficiencia de la empresa R&L TEXTILES S.A.C., Lima, 2018.

Item	Excelente		Bueno		Regular		Malo		Pésimo	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
9. ¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?	0	0.00%	10	18.52%	13	24.07%	21	38.89%	10	18.52%
10. ¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?	5	9.26%	18	33.33%	20	37.04%	4	7.41%	7	12.96%
11. ¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?	1	1.85%	17	31.48%	16	29.63%	18	33.33%	2	3.70%
12. ¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?	0	0.00%	11	20.37%	19	35.19%	17	31.48%	7	12.96%
13. ¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?	2	3.70%	18	33.33%	15	27.78%	13	24.07%	6	11.11%
14. ¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral?	0	0.00%	0	0.00%	9	16.67%	5	9.26%	40	74.07%

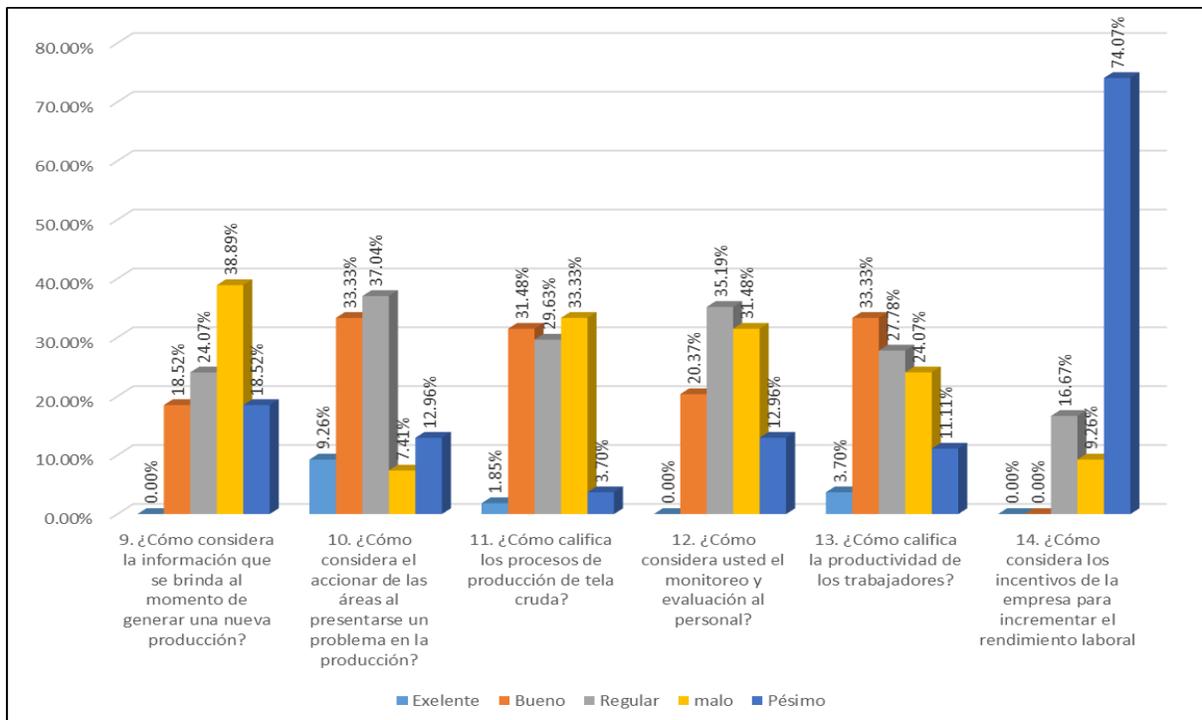


Figura 2. Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría eficiencia de la empresa R&L TEXTILES S.A.C., Lima, 2018

Interpretación

En la pregunta número nueve, Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 18.52%, Regular 24.07%, Malo 38.89%, Pésimo 18.52%. en donde

la respuesta es negativa por ser mala con 38.89% por ello se concluye que la información que brinda la empresa al momento de producir no es clara.

En la pregunta número diez, Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción, se tuvo como resultados: Excelente 9.26%, Bueno 33.33%, Regular 37.04%, Malo 7.41%, Pésimo 12.96%. en donde la respuesta es regular con un 37.04% con ello podemos considerar que la empresa tiene planes de acción al presentarse un problema pero que no son tan efectivos.

En la pregunta número once, Cómo califica los procesos de producción de tela cruda, se tuvo como resultados: Excelente 1.85%, Bueno 31.48%, Regular 29.63%, Malo 33.33%, Pésimo 3.70%. en donde la respuesta es negativa por ser mala con 33.33% que los procesos utilizados para la producción de tela cruda no son tan buenos.

En la pregunta número doce, Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 20.37%, Regular 35.19%, Malo 31.48%, Pésimo 12.96%. en donde la respuesta es regular concluyendo así que no existe unas constantes monitoreo y evaluaciones al personal.

En la pregunta número trece, Cómo califica la productividad de los trabajadores, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 33.33%, Regular 27.78%, Malo 24.07%, Pésimo 11.11%. en donde la respuesta es positiva considerándose buena con 33.33% por los trabajadores de la empresa.

En la pregunta número catorce, Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 0.00%, Regular 16.67%, Malo 9.26%, Pésimo 74.07% en donde la respuesta es negativa por ser pésima la más votada con un 74.07% considerándose así que la empresa no aplica incentivos para mejorar el rendimiento de los trabajadores.

Tabla 7

Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría costos de la empresa R&L TEXTILES S.A.C., Lima, 2018

	Excelente		Bueno		Regular		Malo		Pésimo	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
15. ¿Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?	0	0.00%	0	0.00%	7	12.96%	16	29.63%	31	57.41%
16. ¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?	0	0.00%	14	25.93%	17	31.48%	11	20.37%	12	22.22%
17. ¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?	0	0.00%	9	16.67%	16	29.63%	18	33.33%	11	20.37%
18. ¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido?	16	29.63%	18	33.33%	12	22.22%	8	14.81%	0	0.00%
19. ¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?	0	0.00%	10	18.52%	14	25.93%	17	31.48%	13	24.07%
20. ¿Cómo considera su remuneración salarial?	1	1.85%	9	16.67%	5	9.26%	22	40.74%	17	31.48%
21. ¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	2	3.70%	13	24.07%	15	27.78%	14	25.93%	10	18.52%

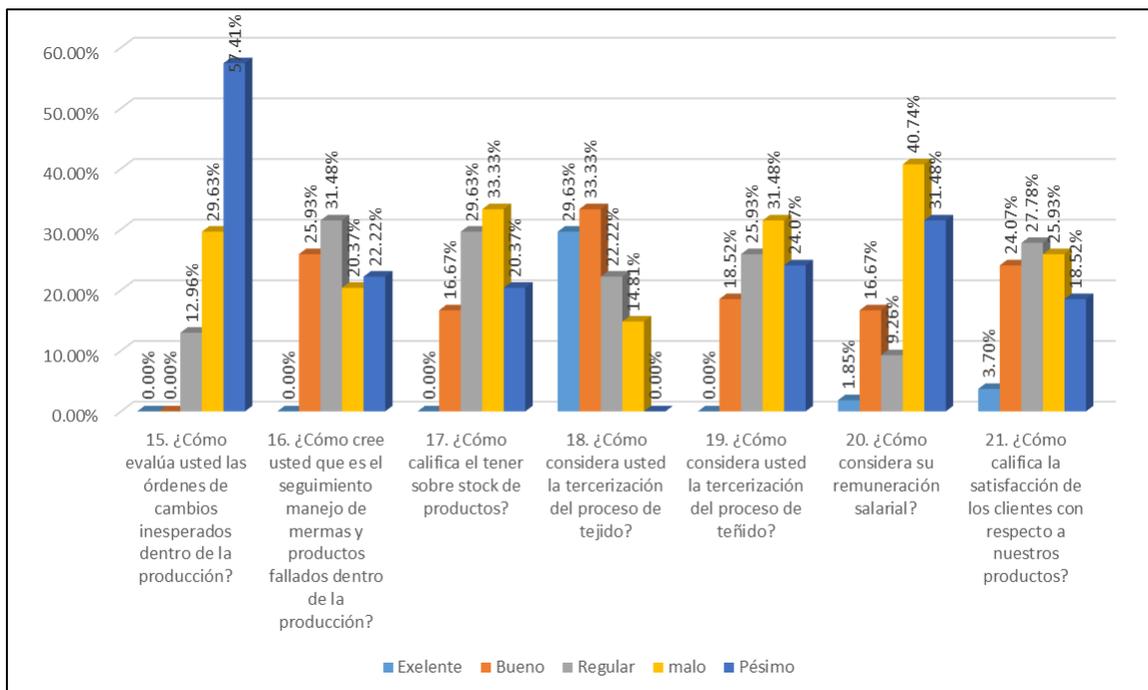


Figura 3. Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría costos de la empresa R&L TEXTILES S.A.C., Lima, 2018

Interpretación

En la pregunta número quince, Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 0.00%, Regular 12.96%, Malo 29.63%, Pésimo 57.41%. en donde la respuesta es negativa por ser pésima con ellos podemos concluir que los cambios inesperados de producción son considerados buenos.

En la pregunta número dieciséis, Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 25.93%, Regular 31.48%, Malo 20.37%, Pésimo 22.22%. en donde la respuesta regular como las más votada por 31.48% considerándose así que existe un tipo de manejo en las productos defectuosos y mermas, que no es muy efectivo.

En la pregunta número diecisiete, Cómo califica el tener sobre stock de productos, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 16.67%, Regular 29.63%, Malo 33.33%, Pésimo 20.37%. en donde la respuesta es negativa al ser mala con 33.33% concluyendo así que no es óptimo tener sobre stock de productos ya que es equivalente a tener dinero guardado.

En la pregunta número dieciocho, Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido, se tuvo como resultados: Excelente 29.63%, Bueno 33.33%, Regular 22.22%, Malo 14.81%, Pésimo 0.00%. en donde la respuesta es positiva por ser buena la respuesta más votada con 33.33% esto se esta considerando desde un punto de vista en calidad y tiempo.

En la pregunta número diecinueve, Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 18.52%, Regular 25.93%, Malo 31.48%, Pésimo 24.07%. en donde la respuesta es negativa por ser mala con 31.48% con ello se puede considerar que trabajar con las tintorerías no tiene un grado aceptable de aceptación.

En la pregunta número veinte, Cómo considera su remuneración salarial, se tuvo como resultados: Excelente 1.85%, Bueno 16.67%, Regular 9.26%, Malo 40.47%, Pésimo 31.48%. en donde la respuesta es negativa por ser mala la más votada con 40.47% esto se considera por parte de los trabajadores que no estas satisfechos con el salario que tienen actualmente.

En la pregunta número veintiuno, Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 24.07%, Regular 27.78%, Malo 25.93%, Pésimo 18.52%. en donde la respuesta es negativa teniendo como mala la opción más votada concluyendo así que la satisfacción de los clientes no es muy buena teniendo como posibles factores el tiempo de entrega y a calidad del producto.

Tabla 8

Pareto de la categoría planeación de la producción de los empleados de R&l TEXTILES S.A.C., Lima, 2018

Item	Problema	%	Acumulado
7. ¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?	54	6.39%	6.39%
14. ¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral	54	6.39%	12.78%
15. ¿Cómo evalúa usted los órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?	54	6.39%	19.17%
3. ¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?	51	6.04%	25.21%
1. ¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?	47	5.56%	30.77%
17. ¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?	45	5.33%	36.09%
9. ¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?	44	5.21%	41.30%
19. ¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?	44	5.21%	46.51%
20. ¿Cómo considera su remuneración salarial?	44	5.21%	51.72%
12. ¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?	43	5.09%	56.80%
4. ¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?	42	4.97%	61.78%
16. ¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?	40	4.73%	66.51%
21. ¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	39	4.62%	71.12%
11. ¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?	36	4.26%	75.38%
6. ¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?	34	4.02%	79.41%
13. ¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?	34	4.02%	83.43%
2. ¿Cómo considera usted que son los seguimientos de pedidos a clientes dentro de la producción?	31	3.67%	87.10%
8. ¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?	31	3.67%	90.77%
10. ¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?	31	3.67%	94.44%

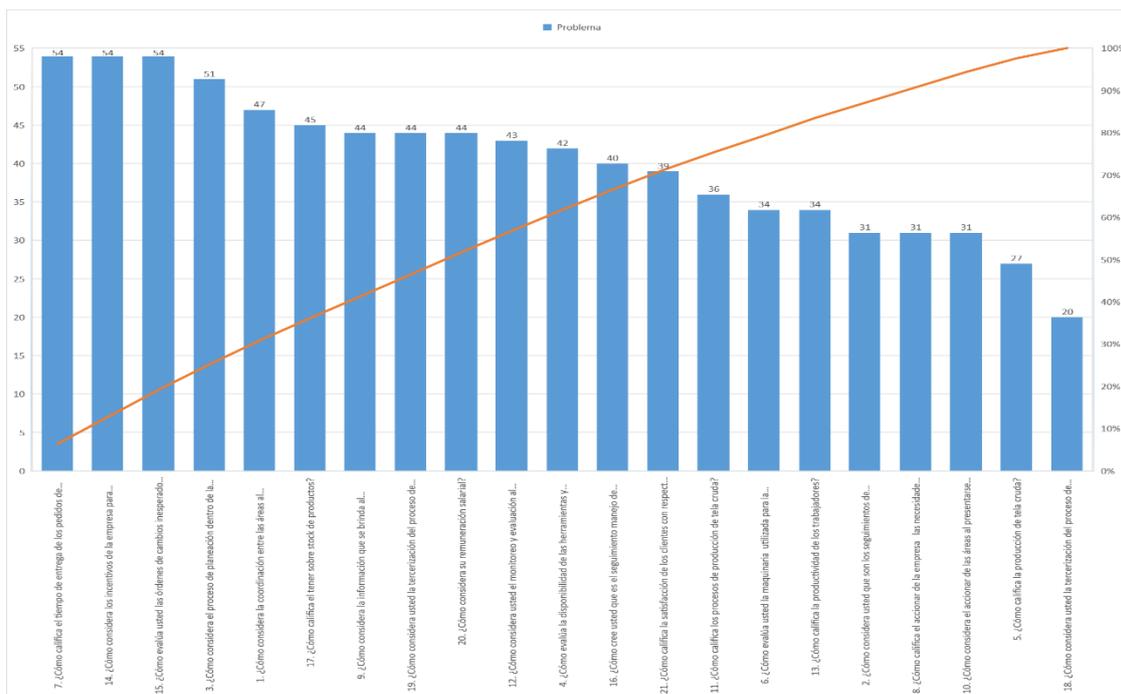


Figura 4. Pareto de la categoría satisfacción de los clientes de una entidad pública, Lima, 2018

Interpretación

Aplicada la ley de Pareto 80-20 como parte del proceso para obtener los ejes principales del problema de estudio, que en este caso es la gestión de la información, la regla nos dice que el 80% de las consecuencias se desprende del 20% de las causas.

Se concluye que las preguntas (7,14,15 y 3) que están dentro del 26% acumulado son las que presentan más votos negativos por parte de los encuestado, legando a concluir que las principales dificultades parala empresa son las demora en los tiempo de entrega, los pocos incentivos para los trabajadores, los cambios inesperados en la producción y la planeación de la producción

5.2 Análisis cualitativo

Conclusiones aproximativas de la categoría planificación

Análisis de la subcategoría producción

Los entrevistados afirmaron que existe un cierto grado de deficiencia dentro de los procesos de coordinación para la producción , pues si bien la materia prima es uno de los factores indispensables para crear el producto al no haber un buen plan de producción los espacio de almacenaje suele tener materia prima que no es la indicada al momento de comenzar la producción esto retrasa los tiempos y crea la necesidad de tercerizar el servicio de tejido para poder cumplir con fechas establecidas, de esta forma se puede mantener o acelerar el proceso de productivo por ello planeación debe proyectarse y tener rutas establecidas para mejorar estos tiempo ya que se tiene que lidiar con el proceso de teñido el cual se terceriza.

Análisis de la subcategoría eficiencia

Los entrevistados afirmaron al ser una empresa relativamente nueva existe un cierto desorden en los procesos y funciones esto afecta directamente a la coordinación y control de la producción, igual que al no tener metas ni objetivos establecidos por ellos capacitar e incentivar sería una opción para aumentar la satisfacción de los trabajadores así mismo el rendimiento obteniendo resultados favorables.

Análisis de la subcategoría Costos

Los entrevistados afirmaron que existe una fuerte demanda en el mercado de los productos pues son económicos competitivos, la empresa podría mejorar sus costos extra reduciendo el porcentaje de fallas en los productos, no tercerizar lo productos que puede producir, eliminar los traslados de materia prima innecesarios y realizar un buen seguimiento de los productos al momento de tercerizar el proceso de teñido.

4. Categorías emergentes

Categoría emergente	Definición básica
Proyección	Es la acción que se diseña o elaboración de un plan a futuro
Estandarización	Es la producción alcanzando un estándar determinado (Oxford, 2018).
implementación	Basado en el progreso de planes y estrategias con la finalidad de obtener óptimos resultados para la empresa (Ramírez, 2015).

Cuadro 1. Categorías emergentes y definiciones básicas.

5.3 Diagnóstico final

R&L Textiles S.A.C., al ser una empresa relativamente nueva en el mercado, existe un cierto desorden actualmente la empresa ha crecido ya que tiene una fuerte demanda de sus productos en el mercado de gamarra por ello reducir costos optimizando la producción es una de las mejores aportaciones que se le puede hacer a la empresa.

Las encuestas y entrevistas fueron realizadas gracias al aporte diversos colaboradores de la empresa con un total de 54 encuestados y un total de 3 entrevistados

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto al tiempo de entrega de los pedidos de producción, se tuvo como resultados, las respuestas más votadas fueron: Regular 11.11%, Malo 33.33%, Pésimo 55.56%.con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población estas insatisfecho con los tiempos de entrega de los pedidos.

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto a los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral, respuestas más votadas fueron: Regular 16.67%, Malo 9.26%, Pésimo 74.07% con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población estas insatisfecho con los incentivos que la empre les brinda.

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto a las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción, respuestas más votadas fueron Regular 12.96%, Malo 29.63%, Pésimo 57.41 con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población califica como negativa los cambios inesperados en proceso de producción.

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto al proceso de planeación dentro de la empresa, respuestas más votadas fueron Bueno 5.56%, Regular 11.11%, Malo 25.53%, Pésimo 57.41%. con ello podemos concluir que el 94.44% de la población califica como mala el proceso de planeación para la producción.

La investigación cualitativa confirma y mantiene una relación con la investigación cuantitativa que lo procesos no están debidamente claros teniendo así en consecuencia los problemas dentro de la empresa

CAPÍTULO VI

PROPUESTA DE LA INVESTIGACIÓN

“MEJORA DE LA PLANEACIÓN Y CONTROL DEL

ÁREA DE PRODUCCIÓN PARA LA EMPRESA R&L

TEXTILES S.A.C”

6.1 Fundamentos de la propuesta

El mejoramiento de procesos es una forma efectiva para gestionar una organización en cualquier nivel y para el apoyo en el logro de sus objetivos generales. En consecuencia, ahora se considera un valioso activo empresarial y su mejora continua se ha convertido en un imperativo para muchas organizaciones. Por ello, es importante este artículo de revisión, ya que su propósito es mostrar los resultados y aportes de los investigadores y proporcionar así una idea general de los modelos de mejoramiento de procesos desarrollados, así como realizar un análisis del enfoque del rediseño de procesos, sus estructuras metodológicas, ventajas y desventajas. De esta forma, con los resultados de los análisis se aporta al área del conocimiento. (Gardner, 2001)

6.2 Problemas

La empresa R&L TEXTILES S.A.C. es una empresa relativamente nueva con gran demanda en sus productos, la empresa tiene ciertos problemas en la producción debido a la mala coordinación al momento de planificar la producción ocasionando retrasos en la entrega de los pedidos como la necesidad de tercerizar en proceso de tejido al haber una mala distribución de los procesos por ello la solución para estos problemas es la mejora de los procesos de planeación.

6.3 Elección de la alternativa de solución

Mejora en los procesos de planeación para producción

La planificación y el control desde el punto de vista evolutivo, así como la aplicación dentro de las organizaciones, el analiza y uso de implementación de principios fundamentales. La primordial función en toda organización (pequeña, grande, de manufactura, de servicio, comercial o sin fines de lucro) es la generación a partir de procesos algún tipo de producto con el fin que tales organizaciones sea efectivas y eficientes.

6.4 Objetivos de la propuesta

Reducir los tiempos de los procesos para la entrega de pedidos.

Mejorar la planificación de la producción teniendo objetivos y metas

Aumentar el rendimiento de los trabajadores en base a capacitaciones e incentivos.

6.5 Justificación de la propuesta

La empresa R&L TEXTILES S.A.C. Es una compañía dedicada al rubro textil que transforma materia prima a través de procesos generando productos con alta demanda en el mercado, es por ello actualmente tienen la necesidad de mejorar su planeación productiva, permitiéndole lidiar con los requerimientos y de esta forma poder consolidarse cumpliendo sus objetivos ya establecidos, teniendo como soporte un plan, trabajando organizadamente pues de ello dependerá el éxito.

6.6 Resultados esperados

La propuesta sobre la mejora de la planificación para la producción, dará como resultado el aumento de la producción lo cual beneficiará a la empresa, dentro del plan se detalla 3 objetivos diferentes conjuntamente con el proceso de implementación.

Asimismo, reducir las fallas de tejido de punto en un 54%, aumentar la eficiencia de la maquinaria como de los trabajadores en un 10%

Por último, la aplicación de la propuesta tiene como objetivo fundamental reducir en un 20% la demora de entrega de pedidos.

6.7 Desarrollo de la propuesta

La propuesta de mejora de la planeación para la producción está enfocada en 3° objetivos los cuales están relacionados directamente con los problemas que la empresa presenta.

6.7.1 Objetivo 1: Reducción de tiempos

Enfocado en la disminución de tiempo atreves de las falladas en el tejido de punto a por medio de un sensor de aguja que permite detener la maquinaria al momento que la aguja o hilo se rompan con ello se reducirá las fallas del tejido de punto así mismo aumentara la disminución del producto defectuoso agilizando la producción.

Plan de actividades de la propuesta

ACTIVIDADES	TEMA	ESTRATEGIA	OBJETIVO	RESPONSABLE	DURACIÓN
Presentación	Propuesta sensores de aguja	Reunión con gerencia	Comunicación y difusión	Jefe producción	3 horas
Evaluación y presupuesto	Costeo de implementación	Escoger el modelo más adecuado	Dar un perfil de la propuesta	Técnico encargado	2 semana
Implementación muestra	sensores y funcionamiento	Implementación de una maquina	Disminuir fallas	Técnico encargado	1 semana
periodo de prueba	sensores y reducción de fallas	duración de 1 mes	demostrar la efectividad de la propuesta	Operadores	1 mes
indicadores	mejora de la producción	informe de la producción	Reducción de fallas	Jefe de producción	1 día
Ajustes e implementación total	mejora de la producción	Implementación de todas las maquinas	llegar o mejorar los indicadores	Técnico encargado	2 meses

Cuadro 2. Plan de actividades – objetivo 1

Presentación

En esta primera etapa se realizará una reunión con gerencia para presentar la propuesta de la implementación de sensores de agujas para reducir los productos defectuosos en la producción y con ello la disminución de los tiempos de producción. Se presentará la producción mensual y anual. Haciendo una comparación de lo producido bajo los estándares establecidos contra lo producido que no cumple los estándares de calidad. agrupando según fallas, esto reflejara que tan representativo es para la empresa las fallas en planta.

COMPARATIVO 3 MESES DEL 2017					
MES	OCTUBRE (KG)	NOVIEMBRE (KG)	DICIEMBRE (KG)	TOTAL (KG)	%
TOTAL	90,480.50	95,931.80	81,971.50	268,383.80	100
P-FALLADA	1,180.00	966.67	1,046.67	3,193.33	1.19
P-SIN FALLAS	89,300.50	94,965.13	80,924.83	265,190.47	98.81

Cuadro 3. *Comparativo de producción*

Se puede apreciar en el cuadro comparativo que del total producido expresado en porcentaje lo producido con fallas que se considera a la producción que no cumple con los estándares de calidad representa un 1.19%.

AÑO	2017			2018						
FALLA/MES	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	PROMEDIO	%
AGUJA ROTA	600.00	566.67	533.33	640.00	586.67	720.00	280.00	213.33	517.50	56%
OTROS	580.00	400.00	513.33	653.33	360.00	360.00	240.00	160.00	408.33	44%
TOTAL	1,180.00	966.67	1,046.67	1,293.33	946.67	1,080.00	520.00	373.33	925.83	100%

Cuadro 4. *Comparativo de producción defectuosa*

Podemos observar de total producido con fallas el 56 % está representada por fallas de aguja rota.

PROMEDIO MENSUAL DE TELA CRUDA FALLADA			
FALLA	KG	COSTO KG.	COSTO TOTAL
AGUJA ROTA	517.50	S/13.00	S/ 6,727.50

Cuadro 5. *Promedio mensual de producción fallada*

PROMEDIO ANUAL DE TELA CRUDA FALLADA			
FALLA	KG	COSTO KG.	COSTO TOTAL
AGUJA ROTA	6,210.00	S/13.00	S/ 80,730.00

Cuadro 6. *Promedio anual de producción fallada*

En los dos cuadros podemos notar los costos mensuales y anuales que genera la producción con fallas por aguja rota

Evaluación y presupuestos

En esta etapa se evalúa con el técnico-maquinista encargado el tipo de sensor que ha utilizar y el tiempo de implementación de los sensores se realizó un costeo en donde se eligieron los sensores que se tienen una duración de 5 años con ello en el costo también se incluyó los gastos de luz, costo de mano de obra y el mantenimiento el cual se realizara cada 2 meses.

PRESUPUESTO		
N° maquinas	1	17
N° Sensores	9	153
PRESUPUESTO ANUAL		
Sensores	S/495.00	S/8,415.00
Mano de Obra	S/150.00	S/2,550.00
Mantenimiento	S/480.00	S/8,160.00
consumo KW	S/207.36	S/3,525.12
Total	S/1,332.36	S/22,650.12

Cuadro 7. Presupuesto – objetivo 1

Podemos apreciar el costo anual por maquina al lado derecho el cual será necesaria para realizar la implementación de muestra y al lado izquierdo el costo anual por las 17 máquinas que contiene la planta de tejido.

Implementación- Muestra

Se implementará un maquina con el fin de realizar un seguimiento y comprobar los resultados esperados que son la reducción de los productos defectuosos por aguja rota o también llamado corrido de aguja.

Periodo de prueba

En este periodo de prueba que se realizará durante 1 mes la maquina tendrá que disminuir los productos defectuosos, se le hará un seguimiento de lo producido durante este periodo.

Indicador

Resultados a corto plazo son el reducir en un 80% la producción defectuosa generado por falla de aguja rota.

Ajustes e implementación

Luego analizar los datos obtenidos según lo indicares con gerencia se realizará ajuste a los sensores de ser el caso que lo necesiten y la implementación total de las 16 máquinas restantes en planta.

Solución administrativa

La propuesta de mejora de la planificación con objetivo “reducción de tiempos de entrega”, enfocado en el área de producción detalla la implementación de sensores de agujas para la reducción de productos defectuosos la cual se presentará a gerencia como una propuesta de mejora y estará a cargo del jefe de producción de planta.

Cronograma

Diagrama de Gantt objetivo 1								
Num	Tarea	Inicio	Final	enero-19	febrero-19	marzo-19	abril-19	mayo-19
1	Presentación	7-1-19	8-1-19	█				
2	Evaluación y presupuesto	8-1-19	22-1-19	█				
3	Implementación	22-1-19	29-1-19		█			
4	periodo de prueba	29-1-19	28-2-19		█			
5	indicadores	28-2-19	1-3-19			█		
6	Ajustes e implementación total	1-3-19	1-5-19			█		

Figura 5. Diagrama de Gantt.-Objetivo 1

Flujo de caja

AÑO	0	1	2	3	4	5
Ingresos						
Ingresos por problemática		80,730.00	88,803.00	97,683.30	107,451.63	118,196.79
Ingresos Total		80,730.00	88,803.00	97,683.30	107,451.63	118,196.79
Egresos						
Gastos del Mantenimiento		8,160.00	8,323.20	8,489.66	8,659.46	8,832.65
Consumo Energético		3,525.12	3,595.62	3,667.53	3,740.89	3,815.70
Repuestos 10%		841.50	858.33	875.50	893.01	910.87
Mano de Obra		250.00	255.00	260.10	265.30	270.61
Inversión	22,650.12					
Egreso Total	22,650.12	12,776.62	13,032.15	13,292.80	13,558.65	13,829.82
Flujo Neto Económico	- 22,650.12	67,953.38	75,770.85	84,390.50	93,892.98	104,366.97

Cuadro 8. *Flujo de caja – objetivo 1*

Viabilidad económica

AÑO	0	1	2	3	4	5
Van						
Índice 13%	1.00	0.88	0.78	0.69	0.61	0.54
Valor Presente	- 22,650.12	60,135.73	59,339.69	58,486.85	57,586.32	56,646.21
Valor Acumulado	- 22,650.12	37,485.61	96,825.30	155,312.16	212,898.48	269,544.69
Tir						
Índice 311%	1.00	0.24	0.06	0.01	0.00	0.00
Valor Presente	- 22,650.12	16,532.22	4,484.79	1,215.22	328.94	88.95
Valor Acumulado	- 22,650.12	- 6,117.90	- 1,633.11	- 417.89	- 88.95	0.00

Cuadro 9. Viabilidad económica – objetivo 1

VALOR ACTUAL NETO	269,544.69
TASA INTERNA DE RETORNO	311%
PERIODO DE RECUPERACIÓN	0.38 4 MESES

6.7.2 Objetivo 2: estrategias de planeación

Enfocado en el aprovechamiento de horas maquinas a través de la contratación de personal y mayor control por jefes de turno en base a metas semanas y/o mensuales.

Plan de actividades

ACTIVIDADES	TEMA	ESTRATEGIA	OBJETIVO	RESPONSABLE	DURACIÓN
Presentación	Desarrollo de metas y objetivos	Reunión con el personal y gerencia	Comunicación y difusión	Jefe de producción y planeación	3 horas
Análisis y diagnóstico	Producción anual	Evaluar el rendimiento de maquinaria	Establecer metas de producción	Jefe de producción y planeación	1 mes
Formulación de estrategias	Evaluación de mejoras	Plan producción y Supervisores	plantear mejoras para el aprovechamiento del tiempo	Jefe de producción	1 semana
Control	seguimiento de la producción mensual	informe y reunión	control de las maquinas operativas	Supervisores	3 mes
Correcciones y mejora	Disminución de tiempos muertos	Disminución de cambios de línea y parada de maquinas	Mejorar según indicadores de control	Jefe de producción	1 semana

Cuadro 10. *Plan de actividades – objetivo 2*

Presentación

En esta primera etapa se desarrollará una reunión con respecto a la producción en plata con el objetivo de establecer metas de producción ya que la empresa no cuenta con ellas.

Análisis y Diagnostico

En esta etapa según la data proporcionada por el área de producción con la cual se realizará un seguimiento del rendimiento de producción por maquinista y se valorizará según lo no producido

Tipos de maquinaria:

MAQUINARIA	KG/DÍA	CANTIDAD DE MAQUINA.	N° MAQUINA
Jersera	280.00	3	14-10-12
Gamuzera	200.00	3	9-13-15
Santex	400.00	8	1-2-3-4-5-6-8-11
Ripera	160.00	1	7
Body	120.00	2	16-17

Cuadro 11. *Tipo de maquinaria*

El cuadro describe los tipos de maquinaria que tiene la planta asimismo la cantidad de producción por día expresado en kilogramos, cantidad de maquinaria según el tipo y los números de orden de máquinas.

Tiempos de producción:

Descripción	Actual	Esperada
Duración del Turno	12 horas = 708 min.	12 horas = 720 min.
Mantenimiento	Mensual =24 horas	Mensual =24 horas
Almuerzo	1 hora= 60 min	----
Tiempo disponible	10 horas=600 min	11 horas=660 min
Duración del día	20 horas=1200 min	22 horas=1320 min

Cuadro 12. *Tiempos de producción*

En el cuadro de tiempos de producción podemos observar que actualmente la planta utiliza 20 horas d, ya que por motivos de mantenimiento y la hora de almuerzo la planta detiene la producción, por ello el aumento de personal de 2 jefes supervisores y la capacitación de 2 operación de almacén. Se propondría realizar 2 grupos al momento de almorzar para que de esta forma la producción sea continua.

Artículos con poca demanda-producción 2017:

TIPO	CANTIDAD MAQ	DIARIA	MENSUAL	ANUAL	N° MAQUINA	PRODUCCIÓN ANUAL	RENDIMIENTO
RIPERA	1	146.67	3,520.00	42,240.00	7	42,172.00	99.84%
BODY	2	110.00	2,640.00	31,680.00	16	25,756.19	81.30%
					17	22,281.01	70.33%

Cuadro 13. *Artículos de poca demanda*

Podemos observar que los rib y body son los artículos con baja rotación o menor demanda dentro de la producción, La producción esperada según el tipo de máquina se puede apreciar al lado izquierdo así mismo lado derecho lo producido el año 2017 expresado en kilogramos con su rendimiento

Costo de kilogramos no producidos:

TIPO	N° MAQUINA	(KG) NO PRODUCIDO	PRECIO	COSTO
RIPERA	7	68.00	1	S/ 78.20
BODY	16	5,923.81	1.2	S/ 6,812.38
BODY	17	9,398.99	1.2	S/ 10,808.84
		15,390.80	TOTAL	S/ 17,699.42

Cuadro 14. *Artículos de poca demanda no producidos*

Artículos con demanda- producción 2017

TIPO	CANTIDAD MAQ	DIARIA	MENSUAL	ANUAL	N° MAQUINA	PRODUCCIÓN ANUAL	RENDIMIENTO
JERSERA	1	256.67	6,160.00	73,920.00	14	52,920.20	71.59%
				-	10	53,046.81	71.76%
				-	12	62,823.70	84.99%
GAMUSERA	3	183.33	4,400.00	52,800.00	9	33,065.00	62.62%
					13	18,058.20	34.20%
				-	15	30,105.40	57.02%
SANTEX	12	366.67	8,800.00	105,600.00	1	77,183.99	73.09%
					2	71,860.50	68.05%
					3	85,432.70	80.90%
				-	4	87,665.40	83.02%
					5	94,360.10	89.36%
					6	93,399.80	88.45%
					8	82,249.18	77.89%
					11	77,503.67	73.39%

Cuadro 15. *Artículos con demanda*

Se puede apreciar en el cuadro los productos con alta rotación o demanda de la planta asimismo observar que el rendimiento no llega al 90% de su capacidad comparado con la producción esperada que se encuentra al lado izquierdo según tipo de maquinaria.

Costo de kilogramos no producidos:

TIPO	N° MAQUINA	(KG) NO PRODUCIDO	PRECIO	COSTO
JERSERA	14	20,999.80	1.2	S/ 24,149.77
JERSERA	10	20,873.19	1.2	S/ 24,004.17
JERSERA	12	11,096.30	1.2	S/ 12,760.75
GAMUSERA	9	19,735.00	1	S/ 22,695.25
GAMUSERA	13	34,741.80	1	S/ 39,953.07
GAMUSERA	15	22,694.60	1	S/ 26,098.79
SANTEX	1	28,416.01	1.2	S/ 32,678.41
SANTEX	2	33,739.50	1.2	S/ 38,800.43
SANTEX	3	20,167.30	1.2	S/ 23,192.40
SANTEX	4	17,934.60	1.2	S/ 20,624.79
SANTEX	5	11,239.90	1.2	S/ 12,925.89
SANTEX	6	12,200.20	1.2	S/ 14,030.23
SANTEX	8	23,350.82	1.2	S/ 26,853.44
SANTEX	11	28,096.33	1.2	S/ 32,310.78
	TOTAL	305,285.35	TOTAL	S/ 351,078.15

Cuadro 16. *Artículos con demanda no producidos*

Aquí se puede observar que 351,078.15 soles es el costo de los kilogramos que no producidos por la planta al no alcanza el rendimiento esperado de 91.7%.

Formulación de estrategias

En esta etapa se realizará la propuesta del aprovechamiento de horas maquina aumentando de jefes en el área de producción y capacitación al personal de almacén para que apoye y posteriormente maneje la maquinaria.

Presupuesto

Tipo	N° Trabajadores	Mensual	Anual	Monto
Contrato de supervisores	2	S/ 1,500.00	S/ 21,000.00	S/ 42,000.00
Capacitación de volantes	2	S/ 1,000.00	S/ 3,000.00	S/ 6,000.00
Aumento salarial de volates	2	S/ 200.00	S/ 2,800.00	S/ 5,600.00
Total	4	S/ 2,700.00	S/ 26,800.00	S/ 53,600.00

Cuadro 17. *Presupuesto -objetivo 2*

Rendimiento	72.59%	90.70%	diferencia
agujas y aceite	S/ 12,000.00	S/ 14,993.80	S/ 2,993.80
luz	S/ 120,000.00	S/ 149,938.01	S/ 29,938.01
Total	S/ 132,000.00	S/ 164,931.81	S/ 32,931.81

Cuadro 18. *Costos por diferencia de rendimiento*

En el primer cuadro podemos apreciar el presupuesto de la estrategia enfocada en el aprovechamiento de las horas máquinas a través de la contratación de jefes y capacitación de personal de almacén para mejorar. El segundo cuadro nos muestra el presupuesto de los gastos al aumentar la producción la que la producción promedio de la planta es de un 72.90% y se espera aumentar a un 90.7%.

Diagrama Hombre-maquina

Minutos

	Hombre		Máquina 1		Máquina 2	
0.00						
0.15	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.15		
0.30	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15	Tiempo muerto	0.30
0.45	Traslado a M.2	0.15			Traslado	0.15
0.60	Cargar M.2	0.15	Trabajo M.1	0.60	Carga	0.15
0.75	Tiempo muerto	0.30				
0.90					Trabajo M.2	0.60
1.05	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.15		
1.20	Descargar M.1	0.15	Descarga	0.15		
1.35	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15	Tiempo muerto	0.15
1.50	Traslado a M.2	0.15			Traslado	0.15
1.65	Descargar M.2	0.15	Trabajo M.1	0.60	Descarga	0.2
1.80	Cargar M.2	0.15			Carga	0.15
1.95	Tiempo muerto	0.15				
2.10	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.2	Trabajo M.2	0.60
2.25	Descargar M.1	0.15	Descarga	0.15		
2.40	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15		
2.55	Traslado a M.2	0.15			Traslado	0.15
2.70	Descargar M.2	0.15	Trabajo M.1	0.60	Descarga	0.2
2.85	Cargar M.2	0.15			Carga	0.15
3.00	Tiempo muerto	0.15				
3.15	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.2	Trabajo M.2	0.60
3.30	Descargar M.1	0.15	Descarga	0.15		
3.45	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15		
3.60	Traslado a M.2	0.15			Traslado	0.15
3.75	Descargar M.2	0.15	Trabajo M.1	0.60	Descarga	0.2
3.90	Cargar M.2	0.15			Carga	0.15
4.05	Tiempo muerto	0.15				
4.20	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.2	Trabajo M.2	0.60
4.35	Descargar M.1	0.15	Descarga	0.15		
4.50	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15		
4.65	Traslado a M.2	0.15			Traslado	0.15
4.80	Descargar M.2	0.15	Trabajo M.1	0.60	Descarga	0.2
4.95	Cargar M.2	0.15			Carga	0.15
5.10	Tiempo muerto	0.15				
5.25	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.2	Trabajo M.2	0.60
5.40	Descargar M.1	0.15	Descarga	0.15		
5.55	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15		
5.70	Traslado a M.2	0.15			Traslado	0.15
5.85	Descargar M.2	0.15	Trabajo M.1	0.60	Descarga	0.2
6.00	Cargar M.2	0.15			Carga	0.15
6.15	Tiempo muerto	0.15				
6.30	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.2	Trabajo M.2	0.60
6.45	Descargar M.1	0.15	Descarga	0.15		
6.60	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15		
6.75	Traslado a M.2	0.15			Traslado	0.15
6.90	Descargar M.2	0.15	Trabajo M.1	0.60	Descarga	0.2
7.05	Cargar M.2	0.15			Carga	0.15
7.20	Tiempo muerto	0.15				
7.35	Traslado a M.1	0.15	Traslado	0.2	Trabajo M.2	0.60
7.50	Descargar M.1	0.15	Descarga	0.15		
7.65	Cargar M.1	0.15	Carga	0.15		

Figura 6. Diagrama hombre-maquina

Control

Con el aumento de jefes en el área de producción el control de las metas de producción, así como los tiempos muertos u ocio con ello se podrá llegar a los objetivos y se podrá justificar la propuesta.

Correcciones y mejoras

Luego de tres meses bajo controles y seguimientos se realizará un análisis de la situación según los indicadores y los informes que se presentaran será de los supervisores de planta con ello se ajustará y hará las acciones correctivas correspondientes.

Indicadores

Aumento de la producción por aprovechamiento de horas máquina.

Solución administrativa

La propuesta de mejora de la planificación con objetivo “estrategias para la producción”, enfocado en el área de producción detalla el aprovechamiento de las maquinas al 100% con un mantenimiento necesario u obligatorio de cuerdo a su programación mensual por indicaciones del jefe de producción, la propuesta se presentará a gerencia para su análisis y posterior aprobación.

Cronograma

Diagrama de Gantt objetivo 2								
Num	Tarea	Inicio	Final	enero-19	febrero-19	marzo-19	abril-19	mayo-19
1	Presentación	7-1-19	8-1-19	■				
2	Análisis y diagnostico	8-1-19	15-1-19	■				
3	Formulación de estrategias	15-1-19	30-1-19		■			
4	Control	30-1-19	30-4-19		■	■	■	
5	Correcciones y mejora	30-4-19	5-5-19					■

Figura 7. Diagrama de Gantt.-Objetivo 2

Flujo de caja

AÑOS	0	1	2	3	4	5
Ingresos						
Ingresos por problemática		351,078.15	386,185.97	424,804.56	467,285.02	514,013.52
Ingresos Total		351,078.15	386,185.97	424,804.56	467,285.02	514,013.52
Egresos						
Mano de obra directa		47,600.00	48,552.00	49,523.04	50,513.50	51,523.77
Consumo energético		29,938.01	30,536.77	31,147.50	31,770.45	32,405.86
Agujas y aceite		2,993.80	3,083.61	3,176.12	3,271.41	3,369.55
Inversión	53,600.00					
Egreso Total	53,600.00	80,531.81	82,172.38	83,846.67	85,555.36	87,299.18
Flujo Neto Económico	-53,600.00	270,546.34	304,013.58	340,957.90	381,729.66	426,714.34

Cuadro 19. Flujo de caja-objetivo 2

Viabilidad económica

AÑOS	0	1	2	3	4	5
Van						
Índice 13%	1.00	0.88	0.78	0.69	0.61	0.54
Valor Presente	- 53,600.00	239,421.54	238,087.23	236,300.93	234,121.95	231,603.45
Valor Acumulado	- 53,600.00	185,821.54	423,908.77	660,209.70	894,331.65	1,125,935.10
Tir						
Índice 516.97%	1.00	0.16	0.03	0.00	0.00	0.00
Valor Presente	- 53,600.00	43,850.51	7,986.54	1,451.78	263.44	47.73
Valor Acumulado	- 53,600.00	- 9,749.49	- 1,762.95	- 311.18	- 47.73	- 0.00

Cuadro 20. Viabilidad económica -objetivo 2

VALOR ACTUAL NETO	1,125,935.10
-------------------	--------------

TASA INTERNA DE RETORNO	516.97%
-------------------------	---------

PERIODO DE RECUPERACIÓN	0.22	2 meses
-------------------------	------	---------

6.8 Objetivo 3: Capacitación y motivación al personal para mejorar el rendimiento

Plan de actividades

ACTIVIDADES	TEMA	ESTRATEGIA	OBJETIVO	RESPONSABLE	DURACIÓN
Presentación	Mejorará el rendimiento de producción de los operarios	reunión con el personal de la empresa	Comunicación y difusión	Un especialista en el tema del rendimiento y eficiencia	3 horas
Análisis y diagnóstico	Rendimiento y eficiencia.	aplicación de 4 horas semanales	visualizar el panorama	Jefes encargados de las áreas.	1 meses
Capacitación	operadores de planta	Jefes de áreas y empleados con más tiempo	mejorar su desempeño	Un especialista en el tema del rendimiento y eficiencia	3 meses, 16 horas al mes
Metas e indicadores	aumenta de la producción por operador	mejorará el rendimiento de producción	mejorará el rendimiento de producción	Jefes encargados de las áreas.	1 semana
Taller de motivación	comunicación	comunicación	mejorar el rendimiento	Psicólogo contratado	1 meses
taller de integración	mejorará el ambiente laboral	juegos de compañerismo	mejorar el ambiente laboral	Psicólogo contratado	1 meses
indicadores	aumenta de la producción por operario	mejorará el rendimiento de producción	Aplicación de técnicas y herramientas	Psicólogo contratado	1 semana

Cuadro 21. Plan de actividades – objetivo 3

Presentación

En esta etapa se realizará una reunión con el fin de proponer mejorará el rendimiento de los trabajadores en planta

Análisis y Diagnostico

En esta etapa según la data proporcionada por el área de producción con la cual se realizará un seguimiento del rendimiento de producción por maquinista y se valorizará según lo no producido

Capacitaciones

Se capacitará a los 14 maquinista para mejorar su rendimiento y este actualizado en lo que respecta su área por un promedio de 3 meses con ello también se le ofrecerá viáticos para su movilidad y alimento para dichas capacitaciones

Metas e indicadores

Luego de esto se propondrá metas y objetivos estándar para los trabajadores

Talleres de motivación

Se realizará por parte del coaching y aprobará bajo gerencia

Taller de integración

Se realizará por parte del coaching y aprobará bajo gerencia

Indicadores

Estará bajo la responsabilidad del coaching y jefe de producción se realizará un informe y se presentará los resultados comparados con los años anteriores.

Solución administrativa

La propuesta de mejora de la planificación con objetivo “capacitación y motivación”, enfocado en el área de producción detalla la mejorar de la eficiencia de las horas del operario proponiendo metas de producción y mejorando las capacidades del operario en base a talleres de capacitación técnicas y la contratación de un especialista en motivación de personal, la propuesta se presentará a gerencia para su análisis y posterior aprobación.

Cronograma

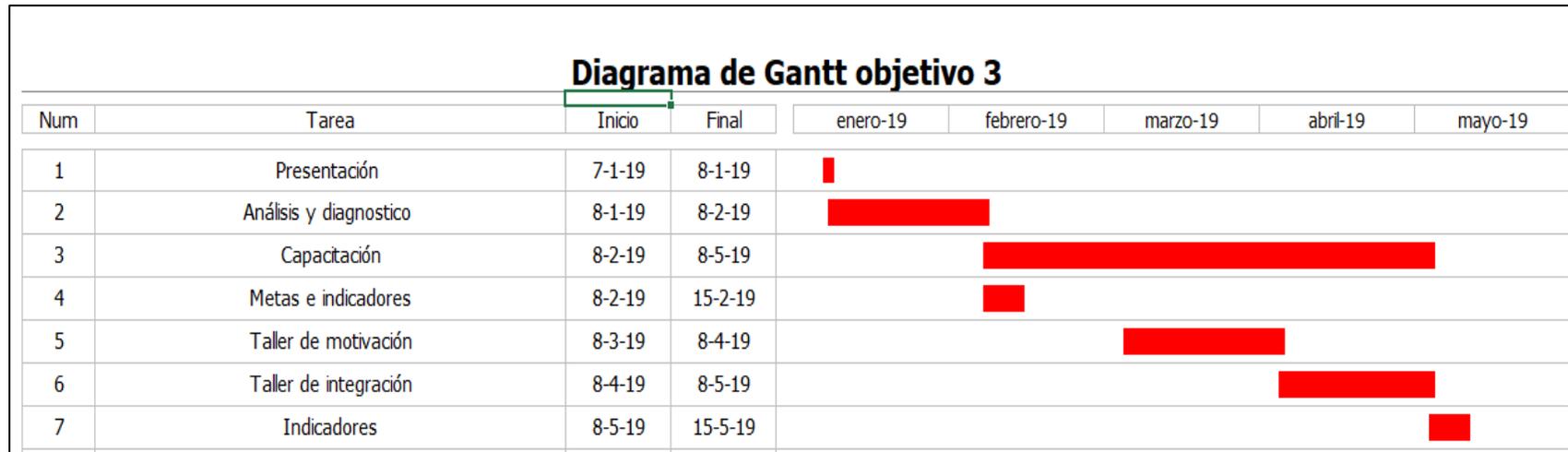


Figura 8. Diagrama de Gantt.-Objetivo 3

Flujo de caja

AÑO	0	1	2	3	4	5
Ingresos						
Ingresos por problemática		85,173.86	89,432.56	93,904.18	98,599.39	103,529.36
Ingresos Total		85,173.86	89,432.56	93,904.18	98,599.39	103,529.36
Egresos						
Mano de obra directa		21,000.00	21,420.00	21,848.40	22,285.37	22,731.08
Agujas y aceite		29,938.01	30,536.77	31,147.50	31,770.45	32,405.86
Coaching			4,800.00		4,944.00	
Inversión	34,500.00					
Egreso Total	34,500.00	50,938.01	56,756.77	52,995.90	58,999.82	55,136.94
Flujo Neto Económico	- 34,500.00	34,235.85	32,675.79	40,908.28	39,599.57	48,392.42

Cuadro 22. Flujo de caja-objetivo 3

Viabilidad económica

Van						
Índice 10%	1.00	0.91	0.83	0.75	0.68	0.62
Valor Presente	34,500.00	31,123.50	27,004.78	30,735.00	27,047.04	30,047.89
Valor Acumulado	34,500.00	3,376.50	23,628.29	54,363.28	81,410.32	111,458.21
Tir						
Índice 99.66%	1.00	0.50	0.25	0.13	0.06	0.03
Valor Presente	34,500.00	17,146.91	8,196.64	5,139.56	2,491.78	1,525.11
Valor Acumulado	34,500.00	17,353.09	9,156.45	4,016.89	1,525.11	0.00

Cuadro 23. Viabilidad económica -objetivo 3

VALOR ACTUAL NETO	111,458.21
TASA INTERNA DE RETORNO	99.66%
PERIODO DE RECUPERACIÓN	1.125033245 3 Años y 2 días

CAPITULO VII

DISCUSION

7.1 DISCUSIÓN

La presente tesis titulada optimización de la planificación para la producción en la empresa R&L TEXTILES S.A.C, 2018 ha logrado terminar adecuadamente el proceso de investigación y la propuesta solución a las problemáticas que la empresa presentaba para la entrega de pedidos de producción, lo cual causaba una insatisfacción por parte de los clientes y una posible mala imagen de la empresa para con el mercado además unos de los errores fundamentales de la empresa era no tener un control de la producción, por ello las propuestas se enfocan en el área de tejido de punto , mejorando la calidad como la producción de producto en base a la implementación de sensores de aguja para la detención y mejora del procesos de tejido, generación metas y objetivos para la producción para el mejor aprovechamiento de las horas maquina con el aumento de personal y capacitación de otros operarios , y por último el aumento de la eficiencia de los operación con respecto a su cantidad de producción de tejido enviándolos a capacitación y contratando un coaching aumentar la motivación y realizar talleres para que de esta formar mejore el rendimiento del operario y así aumente la producción.

El proceso de investigación evidencio que prácticamente el 100% de los encuestados cree que es ineficiente los tiempos de entrega de los pedidos, siendo reforzado por los comentarios de los entrevistados quienes tuvieron frases que apoyaron la informalidad, debido a una mala planificación del proceso productivo el cual se ve evidenciada en la producción y rendimiento tal como sostiene Orozco (2015)

Se reafirma entonces que la implantación de mejoras de los procesos productivos para la disminución de los productos defectuosos la cual se enfatiza y se comprueba a través de los costos por el autor Vásquez (2017), por ello se realizó un poka yoke al proceso de tejido al aumentarle un sensor de agujas para la maquinaria, este proceso evita la fallada de rotura de hilo y aguja que se presenta en los productos de defectuosos, por tal motivo la se crearon la propuestas de mejora de la planeación para la producción.

CAPÍTULO VIII
CONCLUSIONES Y SUGERENCIAS

8.1 conclusiones

Primero: A causa de la baja eficiencia en el área de producción en el taller de producción, error por parte de la máquina, como el deficiente manejo de ella por parte del operario, así y los constantes reprocesos. Se analizó la situación actual acerca del proceso productivo de la planta de tejido de punto de la empresa R&L textiles SAC. se ha detectado la oportunidad de proponer un plan de mejora continua de los procesos con la finalidad aumentar la eficiencia de las maquinas, con un buen manejo de los operarios.

El segundo: En el área de producción de la empresa R &L Textiles SAC. carece de programas de apoyo de procesos para la de órdenes de pedido así como también para la regularización de las cantidades de mercadería y obtener el saldo de manera rápida , lo cual limitaba la participación diaria de sus funciones , además de no contar con procesos estandarizados por las cuales regirse a ella con total facilidad , y sobre todo la poca capacitaciones continua según los resultados obtenidos en la investigación, y basando en esta situación el trabajo se desarrolló con la finalidad de solución estos problemas y concluyan con un mejor desempeño de funciones.

Tercero: A través de todo el proceso de la investigación realizada fundamentan mejoras de la eficiencia y la planeación dentro de la producción mediante las teorías de lean manufacturing que fundamentan los criterios necesarios para la elaboración de la estandarización de procesos que permiten potenciar el desempeño de los tejedores de

la empresa RYL Textiles SAC. y también reducir los errores de las maquinas por una deficiente capacitación de la manipulación de las maquinas.

Cuarto: La propuesta ha sido diseñada con la finalidad de establecer la estandarización de procesos aplicando las capacitaciones continuas a los tejedores de la planta de tejeduría de R&L Textiles SAC. que mejore la capacidad y la habilidad de cada operario en la producción de tejido de tela cruda de esta manera el operario al aumentar su productividad estará motivado ya recibirá un beneficio económico de acuerdo a la producción realizada.

Quinta: La investigación general y la creación de la propuesta para el área de producción de la empresa R&L Textiles, se ha orientado en los conocimientos y sugerencias de expertos en el tema de la planeación de la producción los mismos que ayudaron a potenciar la investigación e implementar una capacitación sobre los procesos de la elaboración de tela cruda y la calidad para aumentar la eficiencia del operario y su control en la máquina circular de punto.

Sexto: La presente investigación tiene como evidencia un plan de actividades para cada propuesta para la optimización de la planificación de producción para que se tomen las medidas preventivas y evitar recurrencias en los problemas encontrados en el área, aplicando las herramienta lean manufacturing como: pokayoque ,AMEF(análisis de modo y falla efecto, planteamiento de objetivos en base a la producción)para que de esta manera facilite las tareas diarias de los jefes de producción y ayude programar artículos

requeridas cantidades establecidas en el momento indicado y evitar posibles errores de programación de orden de servicio a teñido.

8.2 Sugerencias

Primero: Seguir con la propuesta de sensores para mejorar el rendimiento y calidad de la maquinaria es una de las mejores opciones para la empresa, pues reduciría y aumentaría la capacidad del operario de trabajar con más de 2 máquinas al mismo tiempo. La propuesta tiene como finalidad dar solución en primera instancia los errores de las maquinas circulares de punto que presenta el área de la empresa R&L Textiles SAC.

Segundo: Identificar nuevas oportunidades de mejora que tenga relación directa o indirecta con la planificación producción, con la finalidad de categorizar las nuevas categorías y sus fundamentos sean necesarias para mejorar la situación de la empresa, y al ser aplicadas en la organización se logre potenciar las condiciones del área con las perspectivas de crecimiento que la empresa R&L Textiles SAC requiere.

Tercero: el aprovechamiento de las horas maquinas es una buena opción, ya que se pierde 1 hora de producción pues la planta se para a la hora de almuerzo por ello capacitar a volantes y el aumento de jefes o supervisores de planta ayudaría a mejorar control de a la producción manteniendo los objetivos de producción.

Cuarto: El área de producción de la empresa R&L Textiles SAC debería incentivar a sus operarios a realizar las operaciones como se ha capacitado realizando actos seguros en cada una de ellas para la elaboración de la tela cruda a realizando de esta manera tendrá confianza en sus procedimientos como en las maquinas con la finalidad de potenciar y mejorar la eficiencia en el área de producción.

Quinta: Adaptar la propuesta a las diversas áreas de la empresa R&L Textiles SAC. creando modelos específicos para las necesidades de las distintas áreas basándonos en las teóricas que fundamentan y sustentan la aplicación de las herramientas de mejora.

Sexta: se recomienda seguir y realizar una planificación de producción de acuerdo a la información brinda de las áreas conectadas como es el área de almacén y ventas pues será de gran ayuda para identificar las necesidades y responder a la demanda

CAPÍTULO IX
REFERENCIAS

Referencias bibliográficas

- Ander Egg, E. (2007). *Introducción a la planificación*. Obtenido de Sitio web de Abacoenred: <http://www.redalyc.org/pdf/904/90460103.pdf>. . Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Aramayo, O. (2016). *Manual de Planificación Estratégica*. Obtenido de Sitio web de Educalab: http://formacion.educalab.es/pluginfile.php/44056/mod_folder/content/0/ResultadosDelModeloEFQMDeGestionDeCalidadTotalEnLo-2517641.pdf?forcedownload=1. Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Armas, K., Baldeon, M., Lagos, R., & Mujica, L. (2017). *Diagnóstico operativo empresarial de Textiles S.A.* . Obtenido de Sitio web de la PUCP: http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/bitstream/handle/123456789/8797/ARMAS_BALDEON_DIAGNOSTICO_TEXTILES.pdf?sequence=3&isAllowed=y Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Barrera, M. (15 de Marzo de 1999). *Holística*. Obtenido de Sitio web de Avisora: http://www.avizora.com/publicaciones/filosofia/textos/0102_holistica.htm Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Bravo, J. (2009). *Gestión de proceso*. Santiago: Evolución.
- Caba, N., Chamorro, O., & Fontalvo, T. (2001). *Gestión de la producción y operaciones*. Obtenido de Sitio web de biblioteca utec:

http://biblioteca.utec.edu.sv/siab/virtual/elibros_internet/55847.pdf Extraído el 17 de mayo del 2018.

Chanpman, S. (2006). *Planificacion de teoria de la produccion*. Obtenido de Sitio web de google books:

<https://books.google.com.pe/books?id=ceHEMOttnh4C&pg=PA220&dq=Que+toda+planificaci%C3%B3n+hacia+la+generaci%C3%B3n+de+un+producto+o+servicio+consiste,+b%C3%A1sicamente,+de+una+serie+de+procesos+vinculados.+Cada+p+proceso+tiene+una+capacidad+espec%C3%ADfica> Extraído el 17 de mayo del 2018.

Fayol, H. (2006). *Teoria clasica de la administracion*. Obtenido de Sitio web de fcaenlinea:

<http://fcaenlinea.unam.mx/2006/1130/docs/unidad4.pdf> Extraído el 17 de mayo del 2018.

Heizer, & Rende. (2009). *Principio de la administracion de operaciones*. Obtenido de Sitio web de biblioteca utma:

<http://biblioteca.utma.edu.pe/sites/default/files/Principios%20de%20administraci%C3%B3n%20de%20operaciones%20-%20Heizer%20%26%20Render%20-%207ed.pdf> Extraído el 17 de mayo del 2018.

Henriquez, Y. (27 de Mayo de 2015). *Planificación como parte del proceso administrativo*.

Obtenido de Sitio web de slideshare: <https://es.slideshare.net/ye87/planificacin-actividad-3-48675023> Extraído el 17 de mayo del 2018.

Lemus, W. (2010). *Contabilidad de costos*. Obtenido de Sitio web de san mateo:

<https://www.sanmateo.edu.co/documentos/publicacion-contabilidad-costos.pdf>

Extraído el 17 de mayo del 2018.

Makote, K. (Junio de 1999). *EFICACIA, EFICIENCIA, EQUIDAD Y*

SOSTENIBILIDAD: ¿Que queremos decir? Obtenido de Sitio web de cepal:

https://www.cepal.org/ilpes/noticias/paginas/9/37779/gover_2006_03_eficacia_eficiencia.pdf.

Extraído el 17 de mayo del 2018.

Manosalva. (2015). *Propuesta de planificacion financiera para la empresa Ponte Selva*

S.A. Obtenido de Sitio web de repositoriopuce:

<http://repositorio.puce.edu.ec/bitstream/handle/22000/8143/TESIS%20FINAL.pdf?sequence=1&isAllowed=y>.

Extraído el 17 de mayo del 2018.

Molina, L. (2013). *Evaluacion y mejoramiento productivo de la empresa TEJICOLOR*.

Obtenido de Sitio web de urosario:

[http://repository.urosario.edu.co/bitstream/handle/10336/4619/1032376650-](http://repository.urosario.edu.co/bitstream/handle/10336/4619/1032376650-2013.pdf)

2013.pdf Extraído el 17 de mayo del 2018.

Orozco. (2015). *Propuesta de sistema de planificacion de la produccion aplicando a una*

empresa textil dedicada a la fabricacion de calcetines. Obtenido de Sitio we de

Uss:

[http://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/uss/2312/1/Orozco%20Cardozo%20Eduard.p](http://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/uss/2312/1/Orozco%20Cardozo%20Eduard.pdf)

df. Extraído el 17 de mayo del 2018.

- Parra, F. (2007). *Análisis de la eficiencia y la productividad*. Obtenido de Sitio web de Econometria: <https://econometria.files.wordpress.com/2007/12/analisis-de-eficiencia-y-productividad.pdf> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Rae. (2018). *Definición de eficiencia*. Obtenido de Sitio web de la Rae: <http://dle.rae.es/?id=EPVwpUD> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Rae. (2018). *Definición de Gestionar*. Obtenido de Sitio web de la rae: <http://dle.rae.es/?id=JAQijnd> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Rae. (2018). *Definición de optimizar*. Obtenido de Sitio web de la rae: <http://dle.rae.es/?id=R7YxPPp> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Rae. (2018). *Definición de planificación*. Obtenido de Sitio web de la Rae: <http://dle.rae.es/?id=TJwPLbd> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Rae. (2018). *Definición de producción*. Obtenido de Sitio web de la Rae: <http://dle.rae.es/?id=UGzaxVf> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Rae. (2018). *Definición de productividad*. Obtenido de Sitio web de la rae: <http://dle.rae.es/?id=UH8mXZv> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Ramio, C. (2012). *Teoría de la organización y administración pública*. Obtenido de Sitio web de Tecnoadministración: <https://tecnoadministracionpub.files.wordpress.com/2012/08/u1-carles-ramio-teoria-de-la-organizacion.pdf> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Ramirez, C. (2010). *Fundamentos de la administración*. Obtenido de Sitio web de google books: <https://goo.gl/vPhXK5> Extraído el 17 de mayo del 2018.

Salazar, D., & Romero, G. (1 de Marzo de 2006). *Planificación. ¿Exito Gerencial?*

Obtenido de Sitio web de Redalyc: <http://www.redalyc.org/pdf/904/90460103.pdf>.

Extraído el 17 de mayo del 2018.

Santillan, H., Beltran, J., & Armijos, J. (2013). *Estudio para la optimizacion de la gestion de produccion* . Obtenido de Sitio web de dspace:

<https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/5387/1/UPS-GT000505.pdf>

Extraído el 17 de mayo del 2018.

Solano, M. d. (2013). *ESTUDIO PARA EL INCREMENTO DE LA PRODUCCIÓN EN LA SECCIÓN TEJEDURÍA MEDIANTE UN ANÁLISIS DE LOS MÉTODOS Y TIEMPOS DE TRABAJO EN LA EMPRESA DE CONFECCIONES FIBRAN CÍA.*

LTDA. Obtenido de Sitio web de ute:

http://repositorio.ute.edu.ec/bitstream/123456789/5858/1/52098_1.pdf Extraído el

17 de mayo del 2018.

Vasques, J. (2013). *Propuesta de sistema de planificacion de la produccion aplicado a una empresa textil dedicada a la fabricacion de calcetines.* Obtenido de Sitio web de la PUCP:

http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/bitstream/handle/123456789/4788/VASQUEZ_JOSE_SISTEMA_PRODUCCION_EMPRESA_TEXTIL_CALCETINES.pdf?sequence=1&isAllowed=y Extraído el 17 de mayo del 2018.

Vasquez, V. (2015). *Propuesta de la mejora en el proceso de tejido para disminuir el porcentaje de defectos en el area de produccion de la empresa Cofaco Industries*

S.A.C. Obtenido de Sitio web de la UPN:

<http://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/12589/Tesis%20-%20Veronica%20Vasquez%20Flores.pdf?sequence=1&isAllowed=y> Extraído el 17 de mayo del 2018.

Villegas, A. (2017). *Establecimiento de normas de calidad en la fabricacion de tela de punto de algodón en tela cruda y terminada en la Fabrica Pinto S.A.* Obtenido de Sitio web de la UTN:

<http://repositorio.utn.edu.ec/bitstream/123456789/3720/1/04%20IT%20158%20TE SIS%20.pdf> Extraído el 17 de mayo del 2018.

ANEXOS

Anexo 1: Matriz de la investigación

Título de la Investigación:		
Planteamiento de la Investigación	Objetivos	Justificación
<p style="text-align: center;">Formulación del problema.</p> <p>Ante la identificación del problema se pudo llegar a la siguiente formulación:</p> <p style="text-align: center;">¿Cómo optimizar la producción en el área de tejido de punto en empresa R&L textiles SAC. 2018?</p>	Objetivo general	<p>Optimizar la producción es parte importante para una empresa porque permite mejorar el rendimiento y la productividad de esta, la propuesta presente brindara un aporte para la empresa R&L textiles SAC. Ya que al cumplir sus metas de producción esta será más competitiva y atractiva en el mercado obteniendo así beneficios.</p>
	Proponer la aplicación de herramientas de ingeniería para optimizar el proceso productivo de la empresa R&L Textiles SAC. Lima con el fin de amentar la productividad, 2018.	
	Objetivos específicos	
	. Diagnosticar la situación actual del proceso productivo de la planta de tejido de punto de la empresa R&L textiles SAC.	
	Teorizar los tipos de categorías en la investigación tanto apriorísticas y emergentes.	
	Validar instrumentos de investigación bajo juicio de experto para su posterior aplicación en la empresa R&L Textiles SAC.	
	Diseñar un plan aplicando herramientas de ingeniera para	

	aumentar la productividad en la empresa R&L Textiles SAC.	
	Evidenciar la propuesta a base de diagramas, estudios de tiempo y un prototipo, para demostrar las mejoras a comparación con la versión anterior	
Método		
Sintagma	Enfoque	Tipo, nivel y métodos
La propuesta presente se enmarca en un sintagma holístico porque intercede continuamente con cada una de las partes con el fin de lograr un diagnostico total y aplicar para obtener soluciones al problema planteado.	La propuesta presente tiene un enfoque mixto porque dentro de esta encontramos diferente técnicas para lograr obtener datos cuantitativos y cualitativos integrados holísticamente.	El tipo de investigación es proyectiva, pues se elaborara una propuesta de optimización para que pueda ser implementada dentro de la empresa R&L Textiles SAC. Para su mejor funcionamiento
Holístico Desde el punto de vista, la holística comprende dentro de ella los conceptos de investigación de varios tipos de modelos epistémicos que realzan una parte del proceso de investigación el cual hace que cada aspecto sea necesario para comprender la investigación en una forma global (Hurtado,2010)	Mixto El punto de origen de la investigación son las ideas, apartando el tipo de modelo, el tipo de enfoque que tenga ni el tipo de estudio que sigue la investigación, las ideas son la base para construir el primer contacto a la realidad objetiva desde una perspectiva cualitativa, a la realidad subjetiva desde un punto de vista de cualidad o la realidad subjetiva desde una perfectiva mixta que deberá investigarse. (Hernández ,2014)	Tipo: Proyectivo La base de la investigación proyectiva es establecer los parámetro o paradigma que deberían ser para poder llegar a lograr los fines y con ellos también los funcionamientos. (Hurtado,2010). Nivel: El método comprensivo es una metodología en donde la ciencia se dispone a entender el obrar social, siendo así interpretada en un sentido y mediante este explicar causalmente su

		<p>desarrollo y con ellos los efectos de este. (Weber, 1969).</p> <p>Método:</p> <p>Dentro de lo que concierne a la lógica esta comienza desde la teoría y de ellas se derivan expresiones lógicas denominadas y nombradas como “hipótesis “posterior a estas el investigador deberá someter a prueba esta expresión lógica con el fin de explicar situaciones específicas. (Hernández ,2014)</p>
Población, muestra y unidades informantes	Técnicas e instrumentos	Análisis de datos
<p>Población: 49</p> <p>Muestra: 49</p> <p>Unidades informantes: colaboradores y Directivos</p>	<p>Técnica cuantitativa: Encuesta</p> <p>Instrumento. Cuestionario</p> <p>Técnica cualitativa: Entrevista</p> <p>Instrumento: Guía de entrevista</p>	<p>Análisis Descriptivo (diagnostico cuantitativo, diagnostico cualitativo)</p> <p>Triangulación (diagnostico final)</p>
<p>Título de la Investigación: Optimización de la planificación para producción de tejido de punto en la empresa R&L textiles SAC. Lima 2018.</p>		

Anexo 2: Matriz metodológica de categorización

Objetivo general	Objetivos específicos	Categorías	Sub Categorías	Unidad de análisis	Técnicas	Instrumentos
Proponer la aplicación de herramientas de ingeniería para optimizar el proceso productivo de la empresa R&L Textiles SAC. Lima con el fin de amentar la productividad, 2018.	<p>Diagnosticar la situación actual del proceso productivo de la planta de tejido de punto de la empresa R&L textiles SAC.</p> <p>Teorizar los tipos de categorías en la investigación tanto apriorísticas y emergentes.</p> <p>Validar instrumentos de investigación bajo juicio de experto para su posterior aplicación en la empresa R&L Textiles SAC.</p> <p>Diseñar un plan aplicando herramientas de ingeniera para aumentar la productividad en la empresa R&L Textiles SAC.</p> <p>Evidenciar la propuesta a base de diagramas, estudios de tiempo y un prototipo, para demostrar las mejoras a comparación con la versión anterior</p>	Planificación	Producción	Población: 54 personas Muestras	Encuesta y Entrevista	Cuestionario y ficha de entrevista
			Eficiencia			
			Satisfacción			
		Optimización				

Anexo 3: Instrumento cuantitativo

CUESTIONARIO DE LA PERCEPCIÓN DE LA PLANIFICACION EN LA PRODUCCIÓN DENTRO DE LA EMPRESA R&L TEXTILES S.A.C

INSTRUCCIÓN: Estimado Docente, este cuestionario tiene como objeto conocer su opinión sobre La percepción de la Gestión Administrativa que se percibe en su centro de trabajo. Dicha información es completamente anónima, por lo que le solicito responda todas las preguntas con sinceridad, y de acuerdo a sus propias experiencias.

Sexo: Masculino () Femenino ()

Edad: 18-25 años () 25-35 años () 35-45 años () 45 a más ()

Años de experiencia en el rubro: 0-5 años () 5-10 años () 10 años – a más ()

Condición de Contrato: Nombrado () Contratado ()

INDICACIONES: A continuación, se le presenta una serie de preguntas las cuales deberá Ud. Responder, marcando una (x) la respuesta que considera correcta.

5	4	3	2	1
Excelente	Bueno	Regular	Malo	Pésimo

ITEMS	ASPECTOS CONSIDERADOS	VALORACIÓN				
	SUB CATEGORÍA PRODUCCIÓN					
1	¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?	5	4	3	2	1
2	¿Cómo considera usted que son los seguimientos de pedidos a clientes dentro de la producción?	5	4	3	2	1
3	¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?	5	4	3	2	1
4	¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?	5	4	3	2	1
5	¿Cómo califica la producción de tela cruda?	5	4	3	2	1
6	¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?	5	4	3	2	1
7	¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?	5	4	3	2	1
8	¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?	5	4	3	2	1
SUB CATEGORÍA EFICIENCIA						
9	¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?	5	4	3	2	1
10	¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?	5	4	3	2	1
11	¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?	5	4	3	2	1
12	¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?	5	4	3	2	1
13	¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?	5	4	3	2	1
14	¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral?	5	4	3	2	1

SUB CATEGORÌA COSTOS						
15	¿Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?	5	4	3	2	1
16	¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?	5	4	3	2	1
17	¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?	5	4	3	2	1
18	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido?	5	4	3	2	1
19	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?	5	4	3	2	1
20	¿Cómo considera su remuneración salarial?	5	4	3	2	1
21	¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	5	4	3	2	1

Anexo 4: Instrumento cualitativo



Universidad
Norbert Wiener

Ficha de entrevista

Datos básicos:

Cargo o puesto en que se desempeña	Gerente
Nombres y apellidos	Roger Moreno Moreno
Código de la entrevista	Entrevistado1 (Entv.1)
Fecha	18-06-18
Lugar de la entrevista	Parque Chicama N°1439- La Victoria

Nro.	Preguntas de la entrevista
1	¿Cuál cree que es la mayor deficiencia dentro de la empresa que afecta directamente a la producción?
2	¿Al manejar un margen de anticipación usted cree que se mejoraría la línea de producción? ¿Por qué?
3	¿De qué manera cree que la planificación de la producción se podría optimizar dentro de la empresa?
4	¿Usted cree que la estandarización de los procesos ayudaría a mejorar la fluidez de estos?
5	¿Usted cree que las funciones y procesos que se manejan para la producción están claros?
6	¿Cree que los incentivos y capacitaciones ayudarían a mejorar el rendimiento del personal?
7	¿Cuáles cree usted que son los sobre costos que la empresa podría mejorar referente a producción?
8	¿Cómo cree usted que es el grado de satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?

Observaciones

No permitio realizar una video grabación de la entrevista pero si grabar en audio

.....
.....

Entrevistado1 (Entv.1)

Nro.	Preguntas de la entrevista	Respuestas
1	¿Cuál cree que es la mayor deficiencia dentro de la empresa que afecta directamente a la producción?	La empresa depende de terceros en materia prima y teñido estas empresas tienen sus contra tiempo que no podemos manejar
2	¿Al manejar un margen de anticipación usted cree que se mejoraría la línea de producción? ¿Por qué?	Sí, porque habría una buena fluidez de la producción, pero nosotros trabajamos con un mercado cambiante que no podemos manejar, un ejemplo claro es lo de la selección entonces la tendencia es de rojo y blanco esta temporada no se puede comparar con años anteriores porque había ocurrido.
3	¿De qué manera cree que la planificación de la producción se podría optimizar dentro de la empresa?	Planeación se mirar hacia delante, si estamos en veranos planeación debería proyectarse a invierno y tener un récord de los productos que se movieron durante el año.
4	¿Usted cree que la estandarización de los procesos ayudaría a mejorar la fluidez de estos?	Sí, porque trabajar con un proceso estándar sería trabajar con un modelo ya establecido y con ello trabajaríamos en línea y seríamos más eficiente en un aproximado de 90 a 95%.
5	¿Usted cree que las funciones y procesos que se manejan para la producción están claros?	No realmente porque tenemos ciertas demandas de tiendas que no cubrimos, nosotros trabajamos según las modas y estas cambian constantemente por ellos mientras que producimos la moda ya cambio.
6	¿Cree que los incentivos y capacitaciones ayudarían a	Si se podría mejorar enviándolos a cursos inclusive capacitándolos sobre nuevos tejidos.

	mejorar el rendimiento del personal?	
7	¿Cuáles cree usted que son los sobre costos que la empresa podría mejorar referente a producción?	No tercerizar, no enviar a producir lo que nuestra planta debería producir, no tener stock tratar de que lo que llegue salga a tiendas y sea vendido porque tener stock es tener dinero acumulado, no tener telas con fallas tanto de tejeduría como tintorería.
8	¿Cómo cree usted que es el grado de satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	Nuestros productos tienen una fuerte demanda, y son con competitivos económicamente con los productos importados de china.

Ficha de entrevista

Datos básicos:

Cargo o puesto en que se desempeña	Jefe de planta
Nombres y apellidos	Joaquín Romualdo
Código de la entrevista	Entrevistado 2 (Entv.2)
Fecha	18-06-18
Lugar de la entrevista	Parque Chicama N°1439- La Victoria

Nro.	Preguntas de la entrevista
1	¿Cuál cree que es la mayor deficiencia dentro de la empresa que afecta directamente a la producción?
2	¿Al manejar un margen de anticipación usted cree que se mejoraría la línea de producción? ¿Por qué?
3	¿De qué manera cree que la planificación de la producción se podría optimizar dentro de la empresa?
4	¿Usted cree que la estandarización de los procesos ayudaría a mejorar la fluidez de estos?
5	¿Usted cree que las funciones y procesos que se manejan para la producción están claros?
6	¿Cree que los incentivos y capacitaciones ayudarían a mejorar el rendimiento del personal?
7	¿Cuáles cree usted que son los sobre costos que la empresa podría mejorar referente a producción?
8	¿Cómo cree usted que es el grado de satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?

Observaciones

No permitio realizar una video grabación de la entrevista pero si grabar en audio

.....

.....

Entrevistado1 (Entv.2)

Nro.	Preguntas de la entrevista	Respuestas
1	¿Cuál cree que es la mayor deficiencia dentro de la empresa que afecta directamente a la producción?	Nosotros tercerizamos y por ello tenemos que lidiar con los tiempos de las tintorerías el cual no podemos manejar también está el tema de calidad que a veces no suele ser uniforme.
2	¿Al manejar un margen de anticipación usted cree que se mejoraría la línea de producción? ¿Por qué?	Si va mejorar en el tema de tiempos de entrega y la satisfacción de los clientes y sería nuestra meta mejorara en ese aspecto.
3	¿De qué manera cree que la planificación de la producción se podría optimizar dentro de la empresa?	La planificación es necesaria en toda empresa si esta no está bien planteada la producción no será buena.
4	¿Usted cree que la estandarización de los procesos ayudaría a mejorar la fluidez de estos?	Si. Por supuesto con una ruta ya establecida.
5	¿Usted cree que las funciones y procesos que se manejan para la producción están claros?	Esta es una empresa relativamente nueva y estamos tratando de ordenando, creo una vez que implementemos un sistema las funciones de cada área quedaran claras, actualmente creo que algunas áreas toman tareas de otras y también está en tema de la duplicación de funciones.
6	¿Cree que los incentivos y capacitaciones ayudarían a mejorar el rendimiento del personal?	Si, creo que ya está comprobado y sería bueno aplicarlo creo que próximamente se implementara
7	¿Cuáles cree usted que son los sobre costos que la empresa podría mejorar referente a producción?	Al hacer un mejor control de tela cruda enviada a tintorería se podría reducir los sobre costos que estas ocasionan tanto en los reprocesos y mermas.
8	¿Cómo cree usted que es el grado de satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	El producto tiene demanda y tiene acogida estamos en contante innovación en la gama de colores de acuerdo al mercado (Gamarra) ya que este mercado es un mercado cambiante, pero estamos en un proceso de mejora

Ficha de entrevista

Datos básicos:

Cargo o puesto en que se desempeña	Jefa de planificación y/o Producción
Nombres y apellidos	Gina Moreno Monero
Código de la entrevista	Entrevistado 3 (Entv.3)
Fecha	18-06-18
Lugar de la entrevista	Parque Chicama N°1439- La Victoria

Nro.	Preguntas de la entrevista
1	¿Cuál cree que es la mayor deficiencia dentro de la empresa que afecta directamente a la producción?
2	¿Al manejar un margen de anticipación usted cree que se mejoraría la línea de producción? ¿Por qué?
3	¿De qué manera cree que la planificación de la producción se podría optimizar dentro de la empresa?
4	¿Usted cree que la estandarización de los procesos ayudaría a mejorar la fluidez de estos?
5	¿Usted cree que las funciones y procesos que se manejan para la producción están claros?
6	¿Cree que los incentivos y capacitaciones ayudarían a mejorar el rendimiento del personal?
7	¿Cuáles cree usted que son los sobre costos que la empresa podría mejorar referente a producción?
8	¿Cómo cree usted que es el grado de satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?

Observaciones

No permitio realizar una video grabación de la entrevista pero si grabar en audio

.....

Entrevistado1 (Entv.3)

Nro.	Preguntas de la entrevista	Respuestas
1	¿Cuál cree que es la mayor deficiencia dentro de la empresa que afecta directamente a la producción?	En el espacio y almacenaje tanto de hilo como de tela cruda ya tejida y sobre todo tener espacio para poder separar las producciones diarias,
2	¿Al manejar un margen de anticipación usted cree que se mejoraría la línea de producción? ¿Por qué?	Sí, si no hubiera tantos cambios se podría manejar muy bien el paso de una a otra orden de tejido.
3	¿De qué manera cree que la planificación de la producción se podría optimizar dentro de la empresa?	haciendo planes semanales lo que se debería producir sin realizarle cambios durante el camino.
4	¿Usted cree que la estandarización de los procesos ayudaría a mejorar la fluidez de estos?	Si tener una ruta ayudaría, pero sobre todo tener un programa de producción establecido.
5	¿Usted cree que las funciones y procesos que se manejan para la producción están claros?	se podría mejorar están relativamente claras porque me sueles dar una orden de producción, pero en el camino lo alteran o cancelan y esto me produce demorar sobre stock de materiales y tiempos muerto
6	¿Cree que los incentivos y capacitaciones ayudarían a mejorar el rendimiento del personal?	sí, obviamente incluso aumentaría el rendimiento y la producción en planta.
7	¿Cuáles cree usted que son los sobre costos que la empresa podría mejorar referente a producción?	se podría mejorar el traslado del hilo ya que al haber cambios de productos en la producción tanto hilo trasladado solo llega simplemente a ocupar espacio en el almacén cuando necesito realmente el hilo de otro artículo.
8	¿Cómo cree usted que es el grado de satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	Relativamente buena y lo digo porque el producto no depende tanto del proceso si no de la materia prima, regularmente el hilo con el que se trabaja no tiene la debida calidad por ello requiere realizarse un proceso previo para poder trabajar con ese material por el resto creo que todo está bien.

Anexo 5: Base de datos

	f	f	f	f	f
Item	Exelente	Bueno	Regular	malo	Pésimo
¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?	2	5	9	22	16
¿Cómo considera usted que son los seguimientos de pedidos a clientes dentro de la producción?	8	15	12	15	4
¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?	0	3	6	14	31
¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?	2	10	19	17	6
¿Cómo califica la producción de tela cruda?	10	17	13	9	5
¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?	0	20	16	15	3
¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?	0	0	6	18	30
¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?	5	18	20	4	7
¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?	0	10	13	21	10
¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?	5	18	20	4	7
¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?	1	17	16	18	2

¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?	0	11	19	17	7
¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?	2	18	15	13	6
¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral?	0	0	9	5	40
¿Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?	0	0	7	16	31
¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?	0	14	17	11	12
¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?	0	9	16	18	11
¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido?	16	18	12	8	0
¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?	0	10	14	17	13
¿Cómo considera su remuneración salarial?	1	9	5	22	17
¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	2	13	15	14	10

Anexo 6: Triangulación de las entrevistas

Categoría		Sub categoría		Indicadores		Contenido Textual			Conclusión aproximativa	Categorías emergentes
Código	Nombre	Código	Nombre	Código	Nombre	ENT 1	ENT 2	ENT 3		
C1	Planificación	C1.1	Producción	C1.1.1	Coordinación	la empresa depende de terceros por lo cual estas empresas tienen sus contra tiempo que no podemos manejar	nosotros tercerizamos y por ello tenemos que lidiar con los tiempos de las empresas externas	optimizar los espacios de almacenaje	La producción presenta algunas deficiencias al momentos de coordinar los procesos de producción uno de estos procesos son los espacios de almacenaje que al no haber una buena coordinación de lo que se va a producir no se tiene la materia prima necesaria al momento de comenzar la producción, también se tiene que manejar contra tiempos de otras empresas, ya que parte del proceso de producción se terceriza por ello planeación debería proyectarse teniendo márgenes de tiempo y una rutas establecidas	proyección y estandarización
				C1.1.2	Logística	Si, porque habría una buena fluidez de la producción	Si va mejorar en el tema de tiempos de entrega y la satisfacción de los clientes	Si, si no hubiera tantos cambios se podría manejar muy bien		
				C1.1.3	Calidad	planeación debería proyectarse teniendo un récord de productos que se movieron durante todo el año	la planeación es necesaria para cualquier tipo de empresa	Realizan planes semanales ayudaría a mejorar la producción		
				C1.1.4	Tiempo	Si, porque trabajar con un proceso estándar sería trabajar con un modelo ya establecido	va mejorar en el tema de tiempos de entrega y la satisfacción de los clientes	Si tener un ruta ayudaría		

		C1.2	Eficiencia	C1.2.1	Coordinación	No realmente porque nosotros trabajamos según las modas y estas cambian constantemente	Esta es una empresa relativamente nueva y estamos tratando de ordenarlo	se podría mejorar están relativamente claras	La eficiencia dentro de la empresa no es una de las mejores pues es la empresa es relativamente nueva, los procesos y funciones no están muy bien definidos creando desorden que afecta directamente al proceso de coordinación y control entre las áreas por ellos capacitar e incentivar sería una opción para aumentar la satisfacción de los trabajadores así mismo el rendimiento de la producción.	implementación
				C1.2.2	Control	Si se podría mejorar enviándolo a cursos inclusive capacitándolos	Si, creo que ya está comprobado y sería bueno aplicarlo	sí, obviamente porque a una mayor satisfacción aumentaría el rendimiento y la producción en planta.		
				C1.2.3	Satisfacción					
		C1.3	Costos	C1.3.1	Coordinación	no tener telas con fallas tanto de tejeduría como tintorería.	reducir los sobre costos que estas ocasionan tanto en los reprocesos y mermas.	se podría mejorar el traslado del hilo ya que al haber cambios en la producción	Los productos tienen fuerte demanda en el mercado ya que son competitivamente económicos, la empresa podría mejorar sus costos reduciendo el porcentaje de fallas en los productos, no tercerizar los productos que puede producir, eliminar los traslados de materia prima innecesarios y realizar	
				C1.3.2	Control					
				C1.3.3	Satisfacción	Nuestros productos tienen una fuerte demanda, y son con competitivos económicamente	el producto tiene demanda y tiene acogida estamos en constante innovación	Relativamente buena, regularmente el hilo con el que se trabaja no tiene la debida calidad por ello requiere		

								realizarse un proceso previo	un buen seguimiento de los productos al momento de tercerizar el proceso de teñido.	
--	--	--	--	--	--	--	--	---------------------------------------	---	--

Anexo 7: Fichas de validación de los instrumentos cuantitativos



FACULTAD DE INGENIERÍA Y NEGOCIOS

DATOS PERSONALES

VALIDACIÓN DE INSTRUMENTOS

Apellidos : RAMOS CAJEDAS
 Nombres : RAFAEL FELIX
 DNI : 07454810
 Teléfono : 4710359
 Número Celular : 997297240

FORMACIÓN PROFESIONAL

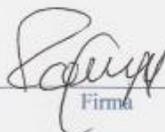
Profesión : ING. INDUSTRIAL
 Universidad : UNMSM
 Grado de Magister No Grado de Doctor Si No
 Mención de la Maestría : DOCENCIA UNIVERSITARIA
 Mención del Doctorado

INFORMACIÓN LABORAL

Empresa actual : U. WIENER
 Cargo actual : COORDINADOR DE CARRERA
 Años de experiencia : 10
 Especialidad : CONTROL DE PROCESOS

DOCENCIA UNIVERSITARIA

Experiencia docente No
 Asignaturas : CONTROL DE CALIDAD
 INNOVACION Y DISEÑO DE PRODUCTOS
 MARKETING
 FUNDAMENTOS DE PRODUCCION
 ECONOMIA


 Firma

Certificado de validez por Juicio de Expertos



Universidad
Norbert Wiener

CERTIFICADO DE VALIDEZ POR JUICIO DE EXPERTOS

Yo, RAFAEL RAMOS CAECES identificado con DNI Nro. 07474810 Especialista en ING. INDUSTRIAL Actualmente laboro en U. WIENER Ubicado en LINCE Procedo a revisar la correspondencia entre la categoría, sub categoría e ítem bajo los criterios:

Coherencia: El ítem tiene relación lógica con el indicador y la dimensión/sub categoría.

Relevancia: El ítem es parte importante para medir el indicador y la dimensión/sub categoría.

Claridad: La redacción del ítem permitirá comprender a la unidad de análisis.

Suficiencia: La cantidad de ítems es suficiente para responder al indicador y la dimensión/sub categoría.

Nro	PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 1 : PRODUCCIÓN	Coherencia				Relevancia				Claridad				Suficiencia				Puntaje	Sugerencias
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
1	¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?			X				X				X				X		16	
2	¿Cómo son las de la empresa al presentarse un problema en el proceso de producción?			X				X				X				X		16	
3	¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?			X				X				X				X		16	
4	¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?			X				X				X				X		16	
5	¿Cómo califica la producción de tela cruda?			X				X				X				X		16	
6	¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?			X				X				X				X		16	

7	¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?				X			X			X		X	16
8	¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?				X			X			X		X	16
PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 2: EFICIENCIA														
9	¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?				X			X			X		X	16
10	¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?				X			X			X		X	16
11	¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?				X			X			X		X	16
12	¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?				X			X			X		X	16
13	¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?				X			X			X		X	16
14	¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral?				X			X			X		X	16
PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 3: COSTOS														
15	¿Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?				X			X			X		X	16
16	¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?				X			X			X		X	16
17	¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?				X			X			X		X	16
18	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido?				X			X			X		X	16
19	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?				X			X			X		X	16
20	¿Cómo considera su remuneración salarial?				X			X			X		X	16

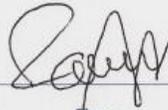
21	¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?			X		X		X		X	16
----	---	--	--	---	--	---	--	---	--	---	----

(si el puntaje obtenido esta entre 1 y 2 el experto debe de sugerir los cambios).

Y después de la revisión opino que el instrumento Si No debe de ser aplicado:

1. Debe de añadir Dimensión/sub categoría.....
2. Debe añadir ítems en la dimensión/sub categoría
.....
3. Otra observación:

Es todo cuanto informo;



Firma
 RAFAEL FÉLIX
 RAMOS CÁCERES
 INGENIERO INDUSTRIAL
 Reg. CIP N° 140122



Universidad
Norbert Wiener

FACULTAD DE INGENIERÍA Y NEGOCIOS

DATOS PERSONALES

VALIDACIÓN DE INSTRUMENTOS

Apellidos : Ramos Muñoz
 Nombres : Alfredo Muñoz
 DNI : 07567647
 Teléfono : 4609195
 Número Celular : 999191987

FORMACIÓN PROFESIONAL

Profesión : Ingeniero
 Universidad : Universidad Nacional de Ingeniería (UNI)
 Grado de Magister No Grado de Doctor Si
 Mención de la Maestría : Administración y Sistemas
 Mención del Doctorado

INFORMACIÓN LABORAL

Empresa actual : DHA SYSTEMS
 Cargo actual : Gerente - Consultor
 Años de experiencia : 25
 Especialidad : Ing Industrial

DOCENCIA UNIVERSITARIA

Experiencia docente No
 Asignaturas : Administración de Servicios
 Gestión de Proyectos II
 Seguridad de la Información I
 Seguridad de la Información II


 Firma

Certificado de validez por Juicio de Expertos



Universidad
Norbert Wiener

CERTIFICADO DE VALIDEZ POR JUICIO DE EXPERTOS

Yo, Alfredo M. Ramos Muñoz..... identificado con DNI Nro. 07567647..... Especialista en Ing. Industrial. Actualmente laboro en DMA SYSTEMS. Ubicado en LINCE..... Procedo a revisar la correspondencia entre la categoría, sub categoría e ítem bajo los criterios:

Coherencia: El ítem tiene relación lógica con el indicador y la dimensión/sub categoría.

Relevancia: El ítem es parte importante para medir el indicador y la dimensión/sub categoría.

Claridad: La redacción del ítem permitirá comprender a la unidad de análisis.

Suficiencia: La cantidad de ítems es suficiente para responder al indicador y la dimensión/sub categoría.

Nro	PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 1 : PRODUCCIÓN	Coherencia				Relevancia				Claridad				Suficiencia				Puntaje	Sugerencias
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
1	¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?				X				X				X				X	16	
2	¿Cómo son las de la empresa al presentarse un problema en el proceso de producción?				X				X				X				X	16	
3	¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?				X				X				X				X	16	
4	¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?				X				X				X				X	16	
5	¿Cómo califica la producción de tela cruda?				X				X				X				X	16	
6	¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?				X				X				X				X	16	

7	¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?			X		X		X		X	16	
8	¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?			X		X		X		X	16	
PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 2: EFICIENCIA												
9	¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?			X		X		X		X	16	
10	¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?			X		X		X		X	16	
11	¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?			X		X		X		X	16	
12	¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?			X		X		X		X	16	
13	¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?			X		X		X		X	16	
14	¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral			X		X		X		X	16	
PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 3: COSTOS												
15	¿Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?			X		X		X		X	16	
16	¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?			X		X		X		X	16	
17	¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?			X		X		X		X	16	
18	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido?			X		X		X		X	16	
19	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?			X		X		X		X	16	
20	¿Cómo considera su remuneración salarial?			X		X		X		X	16	

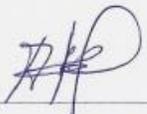
21	¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?			X			X			X		X	16	
----	---	--	--	---	--	--	---	--	--	---	--	---	----	--

(si el puntaje obtenido esta entre 1 y 2 el experto debe de sugerir los cambios).

Y después de la revisión opino que el instrumento Si No debe de ser aplicado:

1. Debe de añadir Dimensión/sub categoría.....
2. Debe añadir ítems en la dimensión/sub categoría
.....
3. Otra observación:

Es todo cuanto informo;



Firma

FACULTAD DE INGENIERÍA Y NEGOCIOS

DATOS PERSONALES

VALIDACIÓN DE INSTRUMENTOS

Apellidos : OTTE VARGAS
 Nombres : NICOLÁS FEDERBERTO
 DNI : 07424520
 Teléfono : 4621847
 Número Celular : 934926662

FORMACIÓN PROFESIONAL

Profesión : ING. QUÍMICO
 Universidad : UNIV. NACIONAL MAYOR DE SAN MARCOS
 Grado de Magister Sí No Grado de Doctor Sí No
 Mención de la Maestría : DOCENCIA UNIVERSITARIA
 Mención del Doctorado

INFORMACIÓN LABORAL

Empresa actual : LCV
 Cargo actual
 Años de experiencia : 10
 Especialidad : PROCESOS INDUSTRIALES

DOCENCIA UNIVERSITARIA

Experiencia docente Sí No
 Asignaturas :
 - MEDIO AMBIENTE Y DESARROLLO SOSTENIBLE (Wicma)
 - TECNOLOGIA I (Wicma)
 - INNOVACIÓN Y DISEÑO PRODUCTOS (Wicma)
 - PROCESOS INDUSTRIALES II
 - PROCESOS INDUSTRIALES I
 OTROS


 Firma

Certificado de validez por Juicio de Expertos



Universidad
Norbert Wiener

CERTIFICADO DE VALIDEZ POR JUICIO DE EXPERTOS

Yo, ORTIZ VARGAS NICOLÁS FEDERICO, identificado con DNI Nro. 07424520, Especialista en
..... Actualmente laboro en UWIENER Ubicado en ZINCE..... Procedo a revisar la
correspondencia entre la categoría, sub categoría e ítem bajo los criterios:

Coherencia: El ítem tiene relación lógica con el indicador y la dimensión/sub categoría.

Relevancia: El ítem es parte importante para medir el indicador y la dimensión/sub categoría.

Claridad: La redacción del ítem permitirá comprender a la unidad de análisis.

Suficiencia: La cantidad de ítems es suficiente para responder al indicador y la dimensión/sub categoría.

Nro	PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 1 : PRODUCCIÓN	Coherencia				Relevancia				Claridad				Suficiencia				Puntaje	Sugerencias
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
1	¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?				✓				✓				✓				✓	16	
2	¿Cómo son las de la empresa al presentarse un problema en el proceso de producción?				✓				✓				✓				✓	16	
3	¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?				✓				✓				✓				✓	16	
4	¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?				✓				✓				✓				✓	16	
5	¿Cómo califica la producción de tela cruda?				✓				✓				✓				✓	16	
6	¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?				✓				✓				✓				✓	16	

7	¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?			✓		✓		✓		✓	16
8	¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?			✓		✓		✓		✓	16
PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 2: EFICIENCIA											
9	¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?			✓		✓		✓		✓	16
10	¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?			✓		✓		✓		✓	16
11	¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?			✓		✓		✓		✓	16
12	¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?			✓		✓		✓		✓	16
13	¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?			✓		✓		✓		✓	16
14	¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral			✓		✓		✓		✓	16
PLANIFICACIÓN /SUB CATEGORÍA 3: COSTOS											
15	¿Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?			✓		✓		✓		✓	16
16	¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?			✓		✓		✓		✓	16
17	¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?			✓		✓		✓		✓	16
18	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido?			✓		✓		✓		✓	16
19	¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?			✓		✓		✓		✓	16
20	¿Cómo considera su remuneración salarial?			✓		✓		✓		✓	16

21	¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?				✓			✓			✓		✓	16	
----	---	--	--	--	---	--	--	---	--	--	---	--	---	----	--

(si el puntaje obtenido esta entre 1 y 2 el experto debe de sugerir los cambios).

Y después de la revisión opino que el instrumento Si No debe de ser aplicado:

1. Debe de añadir Dimensión/sub categoría.....
2. Debe añadir ítems en la dimensión/sub categoría.....
3. Otra observación:

Es todo cuanto informo;



 Firma

Anexo 8: Fichas de validación de la propuesta



Anexo 3: Ficha de validez de la propuesta

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE LA PROPUESTA

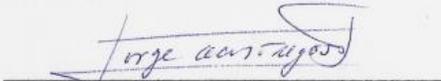
Yo, Jorge Ernesto Cáceres Trujano identificado con DNI Nro 07305972 Especialista en ING. INDUSTRIAL Actualmente laboro en U. WIENER Ubicado en LIMA Procedo a revisar la propuesta titulada "Optimización de planificación para producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES S.A.C. Lima 2018" que tiene como objetivo principal ... Optimizar los procesos productivos actuales de la empresa

Nº	INDICADORES DE EVALUACIÓN	SI	NO	Observaciones	Sugerencias
1	El/los objetivo/s de la propuesta es/son coherente/s con la problemática.	X			
2	La propuesta indica las metas que se pretenden alcanzar.	X			
3	La propuesta indica las actividades a realizarse.	X			
4	La propuesta demuestra el costo/beneficio.	X			
5	La propuesta incluye el flujo de caja.	X			
6	En la propuesta se plantean los indicadores (KPIs)	X			
7	La propuesta incluye el cronograma de actividades.	X			
8	La propuesta incluye la solución técnica.	X			
9	La propuesta incluye la solución administrativa.	X			
10	La propuesta es factible aplicar en el contexto de estudio.	X			

Y después de la revisión opino que debe incluir/ modificar:

1.
2.
3.

Es todo cuanto informo;





Universidad
Norbert Wiener

Anexo 3: Ficha de validez de la propuesta

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE LA PROPUESTA

Yo, Nicolás Fedeberto Ortiz Vargas identificado con DNI Nro 07924520 Especialista en Fin. Químico Actualmente laboro en LA UNICENSA Ubicado en LIMCE Procedo a revisar la propuesta titulada "Optimización de planificación para producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES S.A.C. Lima 2018 " que tiene como objetivo principal ...Optimizar los procesos productivos actuales de la empresa

Nº	INDICADORES DE EVALUACIÓN	SI	NO	Observaciones	Sugerencias
1	El/los objetivo/s de la propuesta es/son coherente/s con la problemática.	/			
2	La propuesta indica las metas que se pretenden alcanzar.	/			
3	La propuesta indica las actividades a realizarse.	/			
4	La propuesta demuestra el costo/beneficio.	/			
5	La propuesta incluye el flujo de caja.	/			
6	En la propuesta se plantean los indicadores (KPIs)	/			
7	La propuesta incluye el cronograma de actividades.	/			
8	La propuesta incluye la solución técnica.	/			
9	La propuesta incluye la solución administrativa.	/			
10	La propuesta es factible aplicar en el contexto de estudio.	/			

Y después de la revisión opino que debe incluir/ modificar:

1.
2.
3.

Es todo cuanto informo;



 Firma y sello

Anexo 9: Evidencia de la visita a la empresa



Anexo 10: Artículo de investigación



**Universidad
Norbert Wiener**

**FACULTAD DE INGENIERÍA Y NEGOCIOS
ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE INGENIERÍAS**

Tesis

**Optimización de la planificación para la producción de tejido de
punto en la empresa R&L textiles SAC. Lima 2018.**

AUTOR

Br. Pinzón Dávila, Brenda

brendapd21@outlook.com

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN DE LA UNIVERSIDAD

Ingeniería Industrial y Gestión Empresarial

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN DEL PROGRAMA

Desarrollo y Optimización de Procesos

LIMA – PERÚ

2019

I. Introducción

La presente investigación se basa en el tema de optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES.S.A.C, el cual tiene como objetivo principal proponer la optimización del proceso mediante un plan de mejora del tejido de punto, así como proponer objetivos y metas del desempeño de la maquinaria tanto como del operario. Para el estudio de esta investigación se analizaron las categorías planeación y optimización. Para la primera categoría se consideró principalmente los fundamentos Henríquez (2015), quien menciona que el proceso de planeamiento estratégico, se basa mediante un plan de decisiones el cual debe estar elaborado, analizado y clasificado por informaciones del ambiente interno y externo, tasando las posibles circunstancias que se podrían encontrar con la finalidad de prevenir y resolverlo con la mayor eficacia posible para no encontrar ninguna intromisión a largo plazo. La optimización por su parte fue basada bajo los fundamentos de Buenaño (2012). quien defiende que el Proceso de transformación busca la mejora de los recursos necesarios para la obtención de bienes.

Así mismo, la propuesta “de optimización de la planificación para la producción de tejido de punto en la empresa R&L TEXTILES.S.A.C” con el fin de reducir los tiempos de entrega de pedidos a través de la reducción de productos con defectos existentes, aumento del aprovechamiento de horas máquina y aumento del rendimiento del operario, como también ampliar los conocimientos y mejorar los controles de calidad del proceso productivo las cuales brindarían un aporte o alternativa de solución para mejorar las deficiencias.

II. Método

La investigación se basa del método deductivo partiendo de la observación de un problema se investiga creando hipótesis lógicas y teorías que las respalden.

Dentro de lo que concierne a la lógica esta comienza desde la teoría y de ellas se derivan expresiones lógicas denominadas y nombradas como “hipótesis “posterior a estas el investigador deberá someter a prueba esta expresión lógica con el fin de explicar situaciones específicas. (Hernández ,2014).

III. Planificación dentro de la empresa R&L TEXTILES S.A.C.

Tabla 1

Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría producción

Ítem	Excelente		Bueno		Regular		Malo		Pésimo	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
1. ¿Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción?	2	3.70%	5	9.26%	9	16.67%	22	40.74%	16	29.63%
2. ¿Cómo considera usted que son los seguimientos de pedidos a clientes dentro de la producción?	8	14.81%	15	27.78%	12	22.22%	15	27.78%	4	7.41%
3. ¿Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa?	0	0.00%	3	5.56%	6	11.11%	14	25.93%	31	57.41%
4. ¿Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente?	2	3.70%	10	18.52%	19	35.19%	17	31.48%	6	11.11%
5. ¿Cómo califica la producción de tela cruda?	1	18.52%	17	31.48%	13	24.07%	9	16.67%	5	9.26%
6. ¿Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda?	0	0.00%	20	37.04%	16	29.63%	15	27.78%	3	5.56%
7. ¿Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción?	0	0.00%	0	0.00%	6	11.11%	18	33.33%	30	55.56%
8. ¿Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado?	5	9.26%	18	33.33%	20	37.04%	4	7.41%	7	12.96%

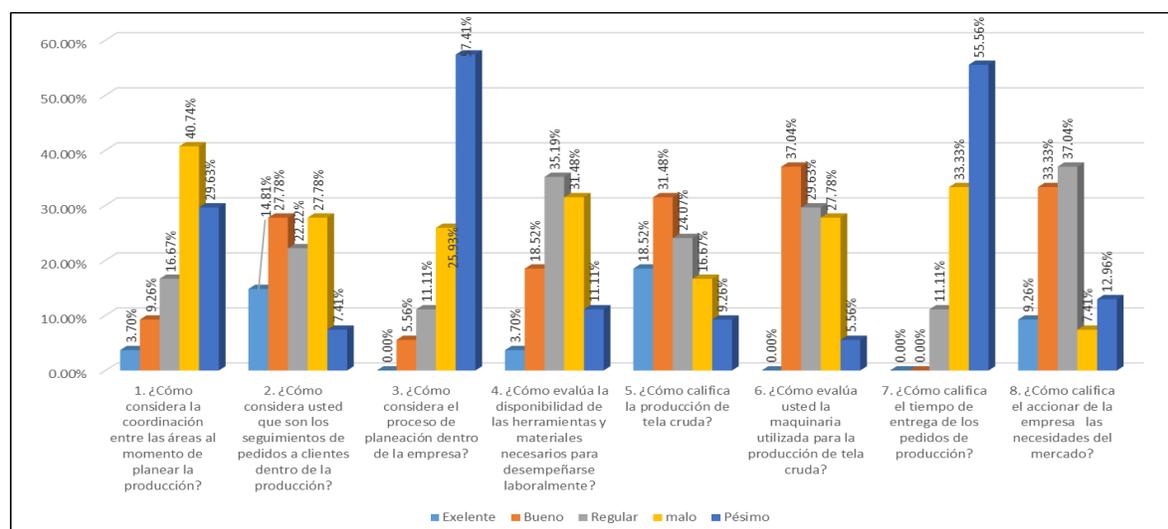


Figura 1. Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría producción

En la pregunta número uno, Cómo considera la coordinación entre las áreas al momento de planear la producción, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 9.26%, Regular 16.67%, Malo 40.74%, Pésimo 29.63%. en donde la respuesta es negativa por ser mala con un 40.74% esto se podría traducir a que dentro de la empresa no existe una buena coordinación al momento de producir.

En la pregunta número dos, Cómo considera usted que son los seguimientos de pedidos a clientes dentro de la producción, se tuvo como resultados: Excelente 14.81%, Bueno 27.78%, Regular 22.22%, Malo 27.78%, Pésimo 7.41%. en donde la respuesta es buena y mala como las más altas puesto que los trabajadores coincidieron con un 27.78% pudiéndose considerara que la empresa tiene 50% de efectividad para el seguimiento de los pedidos.

En la pregunta número tres, Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 5.56%, Regular 11.11%, Malo 25.53%, Pésimo 57.41%. en donde la respuesta es negativa por ser pésima con 57.41% con ellos se puede asumir que no existe una buena planeación según los trabajadores encuestados.

En la pregunta número cuatro, Cómo evalúa la disponibilidad de las herramientas y materiales necesarios para desempeñarse laboralmente, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 18.52%, Regular 35.19%, Malo 31.48%, Pésimo 11.11%. en donde la respuesta es regular con 35.19% con ello se puede asumir que la empresa no satisface, pero cubre lo básico o necesario para que los trabajadores puedan desempeñarse laboralmente.

En la pregunta número cinco, Cómo califica la producción de tela cruda, se tuvo como resultados: Excelente 18.52%, Bueno 31.48%, Regular 24.07%, Malo 16.67%, Pésimo 9.26%. en donde la respuesta es buena con 31.48% considerándose que la producción en la planta de tejido tiene una vasta producción.

En la pregunta número seis, Cómo evalúa usted la maquinaria utilizada para la producción de tela cruda, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 37.04%, Regular 29.63%, Malo 27.78%, Pésimo 5.56%. en donde la respuesta es positiva por ser buena con 37.04% con ello se puede asumir que la maquinaria con la que se trabaja es óptima.

En la pregunta número siete, Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 0.00%, Regular 11.11%, Malo 33.33%, Pésimo 55.56%. en donde la respuesta es negativa por ser pésima de esta manera se concluye que los tiempos de entrega de pedidos específicos no son competentes.

En la pregunta número ocho, Cómo califica el accionar de la empresa las necesidades del mercado, se tuvo como resultados: Excelente 9.26%, Bueno 33.33%, Regular 37.04%, Malo 7.41%, Pésimo 12.96%. en donde la respuesta es regular con 37.04% con ello se puede asumir que la empresa es neutral a las necesidades del mercado.

Tabla 2

Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría eficiencia

Ítem	Excelente		Bueno		Regular		Malo		Pésimo	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
9. ¿Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción?	0	0.00%	10	18.52%	13	24.07%	21	38.89%	10	18.52%
10. ¿Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción?	5	9.26%	18	33.33%	20	37.04%	4	7.41%	7	12.96%
11. ¿Cómo califica los procesos de producción de tela cruda?	1	1.85%	17	31.48%	16	29.63%	18	33.33%	2	3.70%
12. ¿Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal?	0	0.00%	11	20.37%	19	35.19%	17	31.48%	7	12.96%
13. ¿Cómo califica la productividad de los trabajadores?	2	3.70%	18	33.33%	15	27.78%	13	24.07%	6	11.11%
14. ¿Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral	0	0.00%	0	0.00%	9	16.67%	5	9.26%	40	74.07%

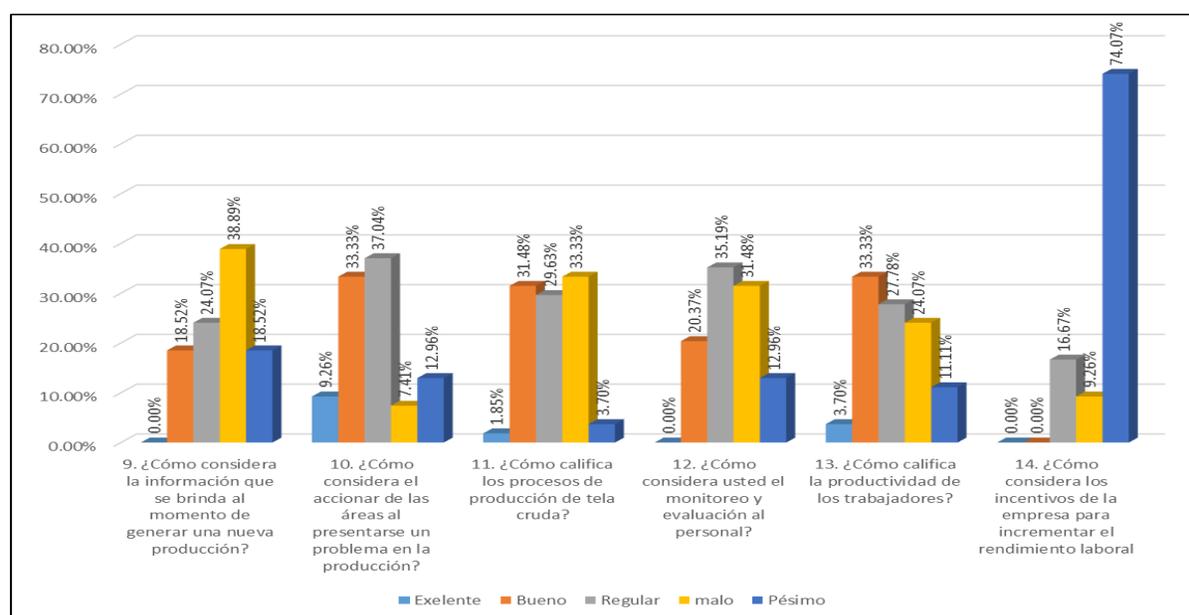


Figura 2. Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría eficiencia

En la pregunta número nueve, Cómo considera la información que se brinda al momento de generar una nueva producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 18.52%, Regular 24.07%, Malo 38.89%, Pésimo 18.52%. en donde la respuesta es negativa por ser mala con 38.89% por ello se concluye que la información que brinda la empresa al momento de producir no es clara.

En la pregunta número diez, Cómo considera el accionar de las áreas al presentarse un problema en la producción, se tuvo como resultados: Excelente 9.26%, Bueno 33.33%, Regular 37.04%, Malo 7.41%, Pésimo 12.96%. en donde la respuesta es regular con un 37.04% con ello podemos considerar que la empresa tiene planes de acción al presentarse un problema pero que no son tan efectivos.

En la pregunta número once, Cómo califica los procesos de producción de tela cruda, se tuvo como resultados: Excelente 1.85%, Bueno 31.48%, Regular 29.63%, Malo 33.33%, Pésimo 3.70%. en donde la respuesta es negativa por ser mala con 33.33% que los procesos utilizados para la producción de tela cruda no son tan buenos.

En la pregunta número doce, Cómo considera usted el monitoreo y evaluación al personal, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 20.37%, Regular 35.19%, Malo 31.48%, Pésimo 12.96%. en donde la respuesta es regular concluyendo así que no existe unas constantes monitoreo y evaluaciones al personal.

En la pregunta número trece, Cómo califica la productividad de los trabajadores, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 33.33%, Regular 27.78%, Malo 24.07%, Pésimo 11.11%. en donde la respuesta es positiva considerándose buena con 33.33% por los trabajadores de la empresa.

En la pregunta número catorce, Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 0.00%, Regular 16.67%, Malo 9.26%, Pésimo 74.07% en donde la respuesta es negativa por ser pésima la más votada con un 74.07% considerándose así que la empresa no aplica incentivos para mejorar el rendimiento de los trabajadores.

Tabla 3

Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría costos

Ítem	Excelente		Bueno		Regular		Malo		Pésimo	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
15. ¿Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción?	0	0.00%	0	0.00%	7	12.96%	16	29.63%	31	57.41%
16. ¿Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción?	0	0.00%	14	25.93%	17	31.48%	11	20.37%	12	22.22%
17. ¿Cómo califica el tener sobre stock de productos?	0	0.00%	9	16.67%	16	29.63%	18	33.33%	11	20.37%
18. ¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido?	16	29.63%	18	33.33%	12	22.22%	8	14.81%	0	0.00%
19. ¿Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido?	0	0.00%	10	18.52%	14	25.93%	17	31.48%	13	24.07%
20. ¿Cómo considera su remuneración salarial?	1	1.85%	9	16.67%	5	9.26%	22	40.74%	17	31.48%
21. ¿Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos?	2	3.70%	13	24.07%	15	27.78%	14	25.93%	10	18.52%

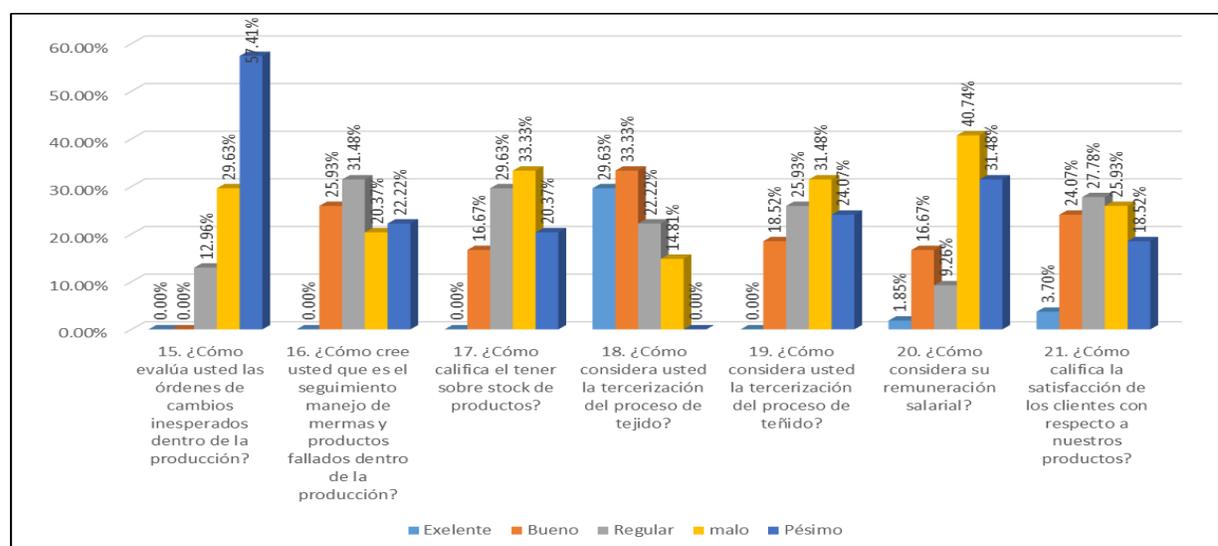


Figura 3. Frecuencias y porcentajes de los ítems correspondientes a la sub categoría costos

En la pregunta número quince, Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 0.00%, Regular 12.96%, Malo 29.63%, Pésimo 57.41%. en donde la respuesta es negativa por ser pésima con ellos podemos concluir que los cambios inesperados de producción son considerados buenos.

En la pregunta número dieciséis, Cómo cree usted que es el seguimiento manejo de mermas y productos fallados dentro de la producción, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 25.93%, Regular 31.48%, Malo 20.37%, Pésimo 22.22%. en donde la respuesta regular como las más votada por 31.48% considerándose así que existe un tipo de manejo en las productos defectuosos y mermas, que no es muy efectivo.

En la pregunta número diecisiete, Cómo califica el tener sobre stock de productos, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 16.67%, Regular 29.63%, Malo 33.33%, Pésimo 20.37%. en donde la respuesta es negativa al ser mala con 33.33% concluyendo así que no es óptimo tener sobre stock de productos ya que es equivalente a tener dinero guardado.

En la pregunta número dieciocho, Cómo considera usted la tercerización del proceso de tejido, se tuvo como resultados: Excelente 29.63%, Bueno 33.33%, Regular 22.22%, Malo 14.81%, Pésimo 0.00%. en donde la respuesta es positiva por ser buena la respuesta más votada con 33.33% esto se esta considerando desde un punto de vista en calidad y tiempo.

En la pregunta número diecinueve, Cómo considera usted la tercerización del proceso de teñido, se tuvo como resultados: Excelente 0.00%, Bueno 18.52%, Regular 25.93%, Malo 31.48%, Pésimo 24.07%. en donde la respuesta es negativa por ser mala con 31.48% con ello se puede considerar que trabajar con las tintorerías no tiene un grado aceptable de aceptación.

En la pregunta número veinte, Cómo considera su remuneración salarial, se tuvo como resultados: Excelente 1.85%, Bueno 16.67%, Regular 9.26%, Malo 40.47%, Pésimo 31.48%. en donde la respuesta es negativa por ser mala la más votada con 40.47% esto se considera por parte de los trabajadores que no estas satisfechos con el salario que tienen actualmente.

En la pregunta número veintiuno, Cómo califica la satisfacción de los clientes con respecto a nuestros productos, se tuvo como resultados: Excelente 3.70%, Bueno 24.07%, Regular 27.78%, Malo 25.93%, Pésimo 18.52%. en donde la respuesta es negativa teniendo como mala la opción más votada concluyendo así que la satisfacción de los clientes no es muy buena teniendo como posibles factores el tiempo de entrega y a calidad del producto.

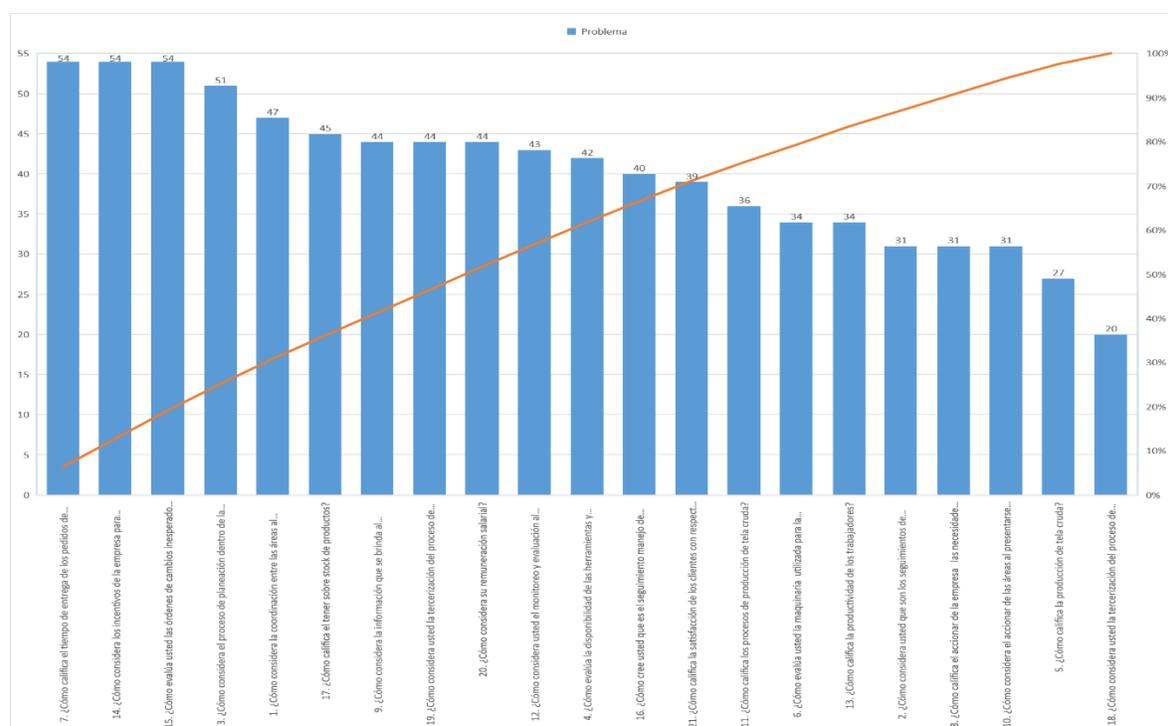


Figura 4. Pareto de la categoría satisfacción de los clientes de una entidad pública, Lima, 2018

Podemos concluir que las preguntas (7,14,15 y 3) que están dentro del 26% acumulado son las que presentan más votos negativos por parte de los encuestado:

Para la pregunta número siete, Cómo califica el tiempo de entrega de los pedidos de producción, se tuvo como resultados, las respuestas más votadas fueron: Regular 11.11%, Malo 33.33%, Pésimo 55.56%.con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población estas insatisfecho con los tiempos de entrega de los pedidos.

Para la pregunta número catorce, Cómo considera los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral, respuestas más votadas fueron: Regular 16.67%, Malo 9.26%, Pésimo 74.07% con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población estas insatisfecho con los incentivos que la empre les brinda.

Para la pregunta número catorce, Cómo evalúa usted las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción, respuestas más votadas fueron Regular 12.96%, Malo 29.63%, Pésimo 57.41 con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población califica como negativa los cambios inesperados en proceso de producción.

Para la pregunta número catorce, Cómo considera el proceso de planeación dentro de la empresa, respuestas más votadas fueron Bueno 5.56%, Regular 11.11%, Malo 25.53%, Pésimo 57.41%. con ello podemos concluir que el 94.44% de la población califica como mala el proceso de planeación para la producción.

Análisis cualitativo

Análisis de la subcategoría producción

Los entrevistados afirmaron que existe un cierto grado de deficiencia dentro de los procesos de coordinación para la producción, pues si bien la materia prima es uno de los factores indispensables para crear el producto al no haber un buen plan de producción los espacios de almacenaje suele tener materia prima que no es la indicada al momento de comenzar la producción esto retrasa los tiempos y crea la necesidad de tercerizar el servicio de tejido para poder cumplir con fechas establecidas, de esta forma se puede mantener o acelerar el proceso de productivo por ello planeación debe proyectarse y tener rutas establecidas para mejorar estos tiempos ya que se tiene que lidiar con el proceso de teñido el cual se terceriza.

Análisis de la subcategoría eficiencia

Los entrevistados afirmaron al ser una empresa relativamente nueva existe un cierto desorden en los procesos y funciones esto afecta directamente a la coordinación y control de la producción, igual que al no tener metas ni objetivos establecidos por ellos capacitar e

incentivar sería una opción para aumentar la satisfacción de los trabajadores así mismo el rendimiento obteniendo resultados favorables.

Análisis de la subcategoría Costos

Los entrevistados afirmaron que existe una fuerte demanda en el mercado de los productos pues son económicos competitivos, la empresa podría mejorar sus costos extra reduciendo el porcentaje de fallas en los productos, no tercerizar los productos que puede producir, eliminar los traslados de materia prima innecesarios y realizar un buen seguimiento de los productos al momento de tercerizar el proceso de teñido

IV. Discusión

R&L Textiles S.A.C., al ser una empresa relativamente nueva en el mercado, existe un cierto desorden actualmente la empresa ha crecido ya que tiene una fuerte demanda de sus productos en el mercado de gamarra por ello reducir costos optimizando la producción es una de las mejores aportaciones que se le puede hacer a la empresa.

Las encuestas y entrevistas fueron realizadas gracias al aporte diversos colaboradores de la empresa con un total de 54 encuestados y un total de 3 entrevistados

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto al tiempo de entrega de los pedidos de producción, se tuvo como resultados, las respuestas más votadas fueron: Regular 11.11%, Malo 33.33%, Pésimo 55.56%. con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población estas insatisfecho con los tiempos de entrega de los pedidos.

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto a los incentivos de la empresa para incrementar el rendimiento laboral, respuestas más votadas fueron: Regular 16.67%, Malo 9.26%, Pésimo 74.07% con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población estas insatisfecho con los incentivos que la empre les brinda.

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto a las órdenes de cambios inesperados dentro de la producción, respuestas más votadas fueron Regular 12.96%, Malo 29.63%, Pésimo 57.41 con ello podemos concluir que prácticamente el 100% de la población califica como negativa los cambios inesperados en proceso de producción.

Los resultados encontrados en el análisis cuantitativo respecto al proceso de planeación dentro de la empresa, respuestas más votadas fueron Bueno 5.56%, Regular 11.11%, Malo 25.53%, Pésimo 57.41%. con ello podemos concluir que el 94.44% de la población califica como mala el proceso de planeación para la producción.

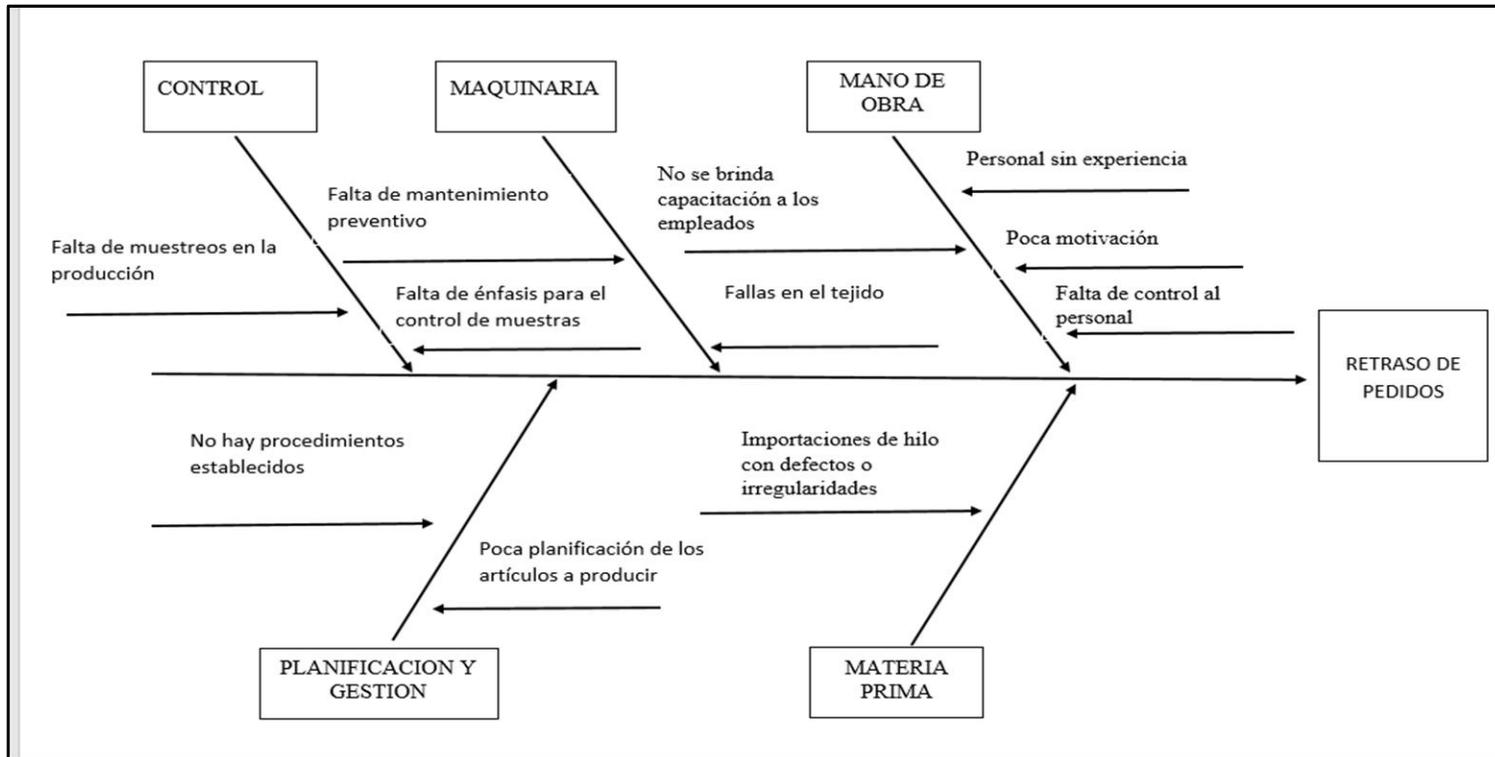
La investigación cualitativa confirma y mantiene una relación con la investigación cuantitativa que lo procesos no están debidamente claros teniendo así en consecuencia los problemas dentro de la empresa

V. Referencias

- Ander Egg, E. (2007). *Introducción a la planificación*. Obtenido de Sitio web de Abacoenred: <http://www.redalyc.org/pdf/904/90460103.pdf>. . Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Barrera, M. (15 de Marzo de 1999). *Holistica*. Obtenido de Sitio web de Avisora: http://www.avizora.com/publicaciones/filosofia/textos/0102_holistica.htm Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Bravo, J. (2009). *Gestión de proceso*. Santiago: Evolución.
- Caba, N., Chamorro, O., & Fontalvo, T. (2001). *Gestion de la produccion y operaciones*. Obtenido de Sitio web de biblioteca utec: http://biblioteca.utec.edu.sv/siab/virtual/elibros_internet/55847.pdf Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Henriquez, Y. (27 de Mayo de 2015). *Planificación como parte del proceso administrativo*. Obtenido de Sitio web de slideshare: <https://es.slideshare.net/ye87/planificacin-actividad-3-48675023> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Lemus, W. (2010). *Contabilidad de costos*. Obtenido de Sitio web de san mateo: <https://www.sanmateo.edu.co/documentos/publicacion-contabilidad-costos.pdf> Extraído el 17 de mayo del 2018.
- Makote, K. (Junio de 1999). *EFICACIA, EFICIENCIA, EQUIDAD Y SOSTENIBILIDAD: ¿Que queremos decir?* Obtenido de Sitio web de cepal: https://www.cepal.org/ilpes/noticias/paginas/9/37779/gover_2006_03_eficacia_eficiencia.pdf. Extraído el 17 de mayo del 2018.

Anexo 10: matrices de trabajo

1. Matriz de causa efecto para definir el problema



Elaboración propia

2. Matriz de teorías

3. Número	Teoría	Autor de la teoría	Cita textual (fuente, indicar apellido, año, página)	Parfraseo	¿Cómo la teoría se aplicará en su Tesis?	Referencia	Link
1	Teoría clásica de la administración	Fayol,H.	Según Fayol (1916), menciona que la teoría clásica de la administración : Se centraba en definir la estructura para garantizar la eficiencia en todas las partes involucradas,	culminar la estructura para respaldar la eficacia en todas las partes, sean éstas órganos o personas. La labor administrativa no debe ser una obligación para las autoridades, sino un compromiso	Explica que la administracion es repartir responsabilidades.	Fayol, H. (1916). Teoria clasica de la Administración. Recuperado de: http://fcaenlinea.unam.mx/2006/1130/docs/unidad4.pdf	http://fcaenlinea.unam.mx/2006/1130/docs/unidad4.pdf

		<p>sean éstas órganos (secciones, departamentos) o personas (ocupantes de cargos y ejecutantes de tareas). La tarea administrativa no debe ser una carga para las autoridades, sino más bien una responsabilida d compartida con los subordinados. Fayol creó escenarios</p>	<p>compartida con los dependientes. Fayol creó contextos adecuados para la eficiencia administrativa (Fayol, 1916).</p>		
--	--	---	---	--	--

			propicios para la eficiencia administrativa y, por ende, para la generación de utilidades para la empresa (p.1).			
2	Teoría de restricciones	Chapman, S.	Según Chapman (2006), Menciona que el concepto fundamental en el que se basa la teoría de restricciones (en cuanto a su impacto sobre la planificación	La proyección en dirección a la generación de una utilidad o servicio se genera fundamentalmente, de una secuencia de métodos afines. Cada proceso posee una capacidad para crear una	Menciona que la planificación es una serie de procesos relacionados.	Chapman, S. (2006). <i>Planificación y teoría de la producción</i> . Recuperado de: https://goo.gl/UrRHqM

		<p>y el control)</p> <p>es:</p> <p>Que toda planificación hacia la generación de un producto o servicio consiste, básicamente, de una serie de procesos vinculados. Cada proceso tiene una capacidad específica para generar una producción determinada por la operación, y</p>	<p>elaboración por la operación, y en casi todos los desastres hay un proceso que limita el beneficio de la operación terminada (Chapman, 2006).</p>	
--	--	---	--	--

			en casi todos los casos existe un proceso que limita o restringe el rendimiento de la operación completa (p. 220).				
3	Teoría de la organización	Ramio, C.	Según Ramio (2012), señala que la moderna Teoría de la Organización tiene: Apenas un siglo de antigüedad, es una disciplina joven, pero, en	El método reciente, en cambio, complicada debido al gran número de escuelas, corrientes o perspectivas que han ido formando durante este	Explica que las organizaciones representan de una manera las diferentes líneas de pensamientos.	Ramio, C. (2012). <i>Teoría de la Organización y Administración Pública</i> . Recuperado de: https://tecnoadministracionpub.files.wordpress.com/2012/08/u1-carles-ramio-teoria-de-la-organizacion.pdf	https://tecnoadministracionpub.files.wordpress.com/2012/08/u1-carles-ramio-teoria-de-la-organizacion.pdf

		<p>cambio, compleja debido a la gran cantidad de escuelas, corrientes o enfoques que ha ido generando durante este tiempo.</p> <p>Presentar de una manera clara, ordenada e interrelacionada las diferentes líneas del pensamiento organizativo (p.7).</p>	<p>transcurso.</p> <p>Mostrar de un punto claro, ordenado e interrelacionado las diversas líneas del pensamiento organizativo (Ramio, 2012).</p>	
--	--	--	--	--

<p>La mejora continua</p>	<p>Deming, E.</p>	<p>Según Deming (sf), menciona que: La mejora continua es una estrategia empresarial utilizada para elevar el desempeño de los procesos y consecuentem ente la satisfacción de los usuarios y como tal está constituida por una serie de programas de acción y uso de recursos (p.1).</p>	<p>La satisfacción de los beneficiarios y como tal está conformada por una serie de programas de acciones además del uso de los recursos (Deming).</p>	<p>Explica que la mejora coninua es una estrategia para las empresas.</p>	<p>Deming, E. (sf).</p>
---------------------------	-------------------	---	--	---	-------------------------

5	Teoría de la administración	Taylor, F.	Según Taylor (sf), afirma que, sobre la teoría de la administración : El objetivo principal de la administración ha de ser asegurar la máxima prosperidad para el patrón junto con la máxima prosperidad para cada uno de los empleados. Las palabras “máxima prosperidad”	El objetivo principal de la administración es el máximo bienestar para el patrón junto con el máximo bienestar para los empleados, también el avance de todas las ramas del negocio hasta un punto a más eminente de perfección, de manera que la prosperidad pueda ser universal e indeleble (Taylor, sf).	Explica que la administración tiene como objetivo la maximizar la prosperidad tanto al patron como al empleado	Taylor, F. (sf). <i>Fundamentos de la Administración</i> . Recuperado de: https://goo.gl/vPhXK5	https://goo.gl/vPhXK5
---	-----------------------------	------------	--	---	--	---	---

		están empleadas en su sentido más amplio, para dar a entender no solo grandes dividendos para la compañía o para el propietario, sino también en desarrollo de todas las ramas del negocio hasta su estado más elevado de excelencia, de manera que la prosperidad pueda ser			
--	--	--	--	--	--

		general y permanente (p.138).				
--	--	-------------------------------------	--	--	--	--

4. Matriz de antecedentes

Nro	Apellido del autor/es	Año	Título de la investigación	Link	Método	Resultados	Conclusiones	Redacción final	Referencia
1	Manosalva Karina	2015	Título: Propuesta de planificación financiera para la empresa Ponte Selva S.A. Universidad: Pontificia Universidad Católica de Quito País: Ecuador	http://repositorio.puce.edu.ec/bitstream/handle/22000/8143/TEESIS%20FINAL.pdf?sequence=1&isAllowed=y	Enfoque: Diseño: Método: Población: Técnica de muestreo: Muestra: Técnica/s: Instrumento /s:	Para obtener el máximo beneficio, la empresa debe buscar la forma de hacer más óptimos sus procesos, para reducir los costos fijos.	Llego a la conclusión que No existe una planificación estratégica a largo plazo. Además de que El manejo de los inventarios no es el correcto.	Según Manosalva (2015) en su investigación sobre una <i>Propuesta de planificación financiera para la empresa Ponte Selva S.A.</i> realizada en la Pontificia Universidad Católica de	Según Manosalva, K. (2015). en su investigación sobre una <i>Propuesta de planificación financiera para la empresa Ponte Selva S.A.</i> Recuperado de: http://repositorio.puce.edu.ec/bitstream/handle/22000/8143/TEESIS%20FINAL.pdf?sequence=1&isAllowed=y

			<p>Objetivo:</p> <p>identificar y realizar un análisis de las fortalezas y debilidades para la empresa cumpla con el presupuesto de ventas (10%) anual, mejore su estructura organizacional y dinamice los periodos de retorno de</p>					<p>Quito, Ecuador, cuyo objetivo es identificar y efectuar un análisis de las fortalezas y debilidades dentro de la empresa, mejorar su estructura organizacional y agilice los plazos de retorno de capital de trabajo. Usando el método promedio para</p>	
--	--	--	---	--	--	--	--	---	--

			capital de trabajo.					valoración, bajo el sistema de cuenta única, utilizando las cuentas contables de materia prima, productos en proceso y productos terminados. Concluye que No existe una planificación estratégica a largo plazo. Además de que El manejo de los inventarios no	
--	--	--	---------------------	--	--	--	--	--	--

								es el adecuado.	
2	Molina Luis	2013	<p>Título: Evaluación y mejoramiento productivo de la empresa Tejiicolor</p> <p>Universidad: Universidad del Rosario de Bogota D.C.</p> <p>País: Colombia</p> <p>Objetivo: crear un plan mejoramiento</p>	<p>http://repository.urosario.edu.co/bitstream/handle/10336/4619/1032376650-2013.pdf</p>	<p>Enfoque:</p> <p>Diseño:</p> <p>Método:</p> <p>Población:</p> <p>Técnica de muestreo:</p> <p>Muestra:</p> <p>Técnica/s:</p> <p>Instrumento /s:</p>		<p>A través de la detección de los cuellos de botella en la organización, se debe aprovechar la oportunidad para actualizar la planta y su maquinaria en especial la máquina de teñido jet. Debido a que la</p>	<p>Según Molina (2013) menciona en su tesis <i>Evaluación y mejoramiento productivo de la empresa Tejiicolor</i> realizada en la Universidad del Rosario de Bogota D.C., Colombia, cuyo objetivo es crear un plan de mejora para aumentar el</p>	<p>Según Molina, L. (2013). menciona en su tesis <i>Evaluación y mejoramiento productivo de la empresa Tejiicolor</i> Recuperado de:http://repository.urosario.edu.co/bitstream/handle/10336/4619/1032376650-2013.pdf</p>

		<p>para incrementar el rendimiento del proceso de producción de la planta utilizando el método Kaizen,</p>				<p>producción de las maquinas circulares es mayor a la máquina de teñido, actualmente las maquinas circulares producen diariamente alrededor de 1140 kilos, esta cantidad excede la capacidad de la maquina jet</p>	<p>rendimiento del proceso de producción dentro de la planta utilizando el método y herramientas se puede analizar y mejorar los procesos de la empresa. Se concluye que, a través de la detección de los cuellos de botella dentro de la organización, se debe</p>	
--	--	--	--	--	--	---	---	--

							que tiene una capacidad máxima de 900 kilos, este factor hace que la empresa tenga en uno de sus principales procesos un cuello de botella lo cual es un obstáculo para aprovechar la productivid	aprovechar la oportunidad para actualizar la planta y su maquinaria.	
--	--	--	--	--	--	--	---	--	--

							de las máquinas de tejido.		
3	Solano Maria	2013	Título: Estudio de para el incremento de la producción en la sección de tejeduría mediante un análisis de los métodos y tiempos de trabajo en la empresa de	http5858/52098_1.pdf?sequence=1&isAllowed=y://repositorio.ute.edu.ec/xmlui/bitstream/handle/123456789/	Enfoque: Diseño: Método: Población: Técnica de muestreo: Muestra: Técnica/s: Instrumento /s:	Los datos obtenidos del estudio de tiempos, permitieron identificar los tiempos muertos y actividades innecesarias, mamo de obra sub utilizada, se	Se ha llegado a determinar un aumento de la producción en un 17,4% mensual lo que hace que la gran mayoría de telas sean de fabricación	Según solano (2013) menciona en su <i>Estudio de para el incremento de la producción de los métodos y tiempos de trabajo en la empresa de confecciones Fibran Cia Ltda.</i>	Según Solano, M. (2013). menciona en su <i>Estudio de para el incremento de la producción en la sección de tejeduría mediante un análisis de los métodos y tiempos de trabajo en la empresa de confecciones Fibran Cia Ltda.</i> Recuperado de: http5858/52098_1.pdf?sequence=1&isAllowed=y://repositorio.ute.edu.ec/xmlui/bitstream/handle/123456789/

		<p>confecciones</p> <p>Fibran Cia Ltda.</p> <p>Universidad: Universidad Tecnológica Equinoccial de Quito</p> <p>País: Ecuador</p> <p>Objetivo: crear un sistema de tiempos estándar que permitan realizar un mejor control</p>			<p>estandarizaron las actividades dando como resultado el incremento de la producción.</p>	<p>interna, logrando de esta manera llegar a la cuota productiva mensual, que permita al centro cubrir los costos directos e indirectos de fabricación, de manera que se convierta en un centro que genere rentabilidad.</p>	<p><i>trabajo en la empresa de confecciones Fibran Cia Ltda. realizada en la Universidad Tecnológica de Quito, Ecuador, cuyo objetivo crear un sistema de tiempos estándar que realizase un continuo control en la planificación y control de producción,</i></p>	
--	--	--	--	--	--	--	---	--

			en la planificación y control de producción, en la sección tejeduría					en la sección tejeduría se utilizando como método la Investigación de Campo y Documental, contextualizan do en la modalidad de investigación de campo y documental, debido a que la investigación se dio en el lugar de los hechos donde se procedió a	
--	--	--	---	--	--	--	--	--	--

								la recolección de datos de varios procesos, así como tiempos que se aplican en la elaboración del tela para prendas deportivas llegando a concluir que un aumento de la producción en un 17.4%, logrando de esta forma llegar a las cuotas establecidas	
--	--	--	--	--	--	--	--	---	--

								mensualmente	
4	Santillán Héctor, Beltrán Javier y Armijos julio	201 3	Título: Estudio para la optimización de la gestión de producción Universidad: Universidad Politécnica de Salesiana sede Guayaquil País: Ecuador Objetivo:	https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/5387/1/UPS-GT000505.pdf	Enfoque: Diseño: Método: Población: Técnica de muestreo: Muestra: Técnica/s: Instrumento /s:		La planificació n de la producción incide en los diversos puntos tales como el correcto uso de los recursos disponibles, procedimien to eficiente y una correcta estimación de los	Según Santillán, Beltrán y Armijos (2013) dice en su <i>Estudio para la optimización de la gestión de producción</i> realizada en la Universidad Politécnica de Salesiana sede Guayaquil, ecuador, cuyo objetivo es realiza un	Según Santillán, H. Beltrán, J. y Armijos, J. (2013). menciona en su tesis <i>Estudio para la optimización de la gestión de producción</i> Recuperado de: https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/5387/1/UPS-GT000505.pdf

			realiza un estudio de un área netamente productiva dentro de la empresa Acero S.A.				requerimientos emergentes.	estudio de un área netamente productiva dentro de la empresa Acero S.A. con el fin de determinar la plataforma tecnológica actual que soporta el proceso, detectar errores y futura posibilidad de optimización o mejoras utilizando el	
--	--	--	--	--	--	--	----------------------------	---	--

								métodos hipotético deductivo se concluye que la planificación incide dentro de varios puntos tales como el correcto uso tanto en la disponibilidad como en la estimación , tratando de manejar los recursos de una manera eficiente.	
--	--	--	--	--	--	--	--	---	--

5	Armas Katia Baldeón Miluska Lagos Rosa Mujica, Luis	201 7	Título: Diagnóstico operativo empresarial de Textiles S.A Universidad: Pontificia Universidad Católica del Perú en lima. País: Perú Objetivo: realizar el diagnóstico	http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/bitstream/handle/123456789/8797/ARMAS_BALDEON_N_DIAGNOSTICO_TEXTILES.pdf?sequence=3&isAllowed=y	Enfoque: Diseño: Método: Población: Técnica de muestreo: Muestra: Técnica/s: Instrumento /s:	la visión y misión de Textiles S.A. no se encuentran alineadas a la gestión de operaciones, debido a que no hay una cadena de suministro flexible y no se ofrecen al mercado productos innovadores en el tiempo	Según Armas, Baldeón, Lagos, Mujica (2017) en su tesis del <i>Diagnóstico operativo empresarial de Textiles S.A.</i> realizada en la Pontificia Universidad Católica del Perú en lima, cuyo objetivo es realizar el diagnóstico operativo	Según Armas, K., Baldeón, M., Lagos, R. y Mujica, L. (2017). menciona en su <i>tesis Diagnóstico operativo empresarial de Textiles S.A.</i> Recuperado de: http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/bitstream/handle/123456789/8797/ARMAS_BALDEON_N_DIAGNOSTICO_TEXTILES.pdf?sequence=3&isAllowed=y
---	--	----------	---	---	---	---	---	--

			operativo empresarial				requerido por el cliente; sin embargo, sí cumple con ser una empresa verticalment e integrada y con fabricar productos de alta calidad. El organigrama de Textiles S.A. evidencia una estructura rígida y	empresarial utilizando Herramientas como 5S, estandarizació n, Lean-Six Sigma, Kaizen, y la metodología DMAIC, se concluye que la visión y misión de Textiles S.A. no se encuentran alineadas a la gestión de operaciones, debido a que no hay una	
--	--	--	--------------------------	--	--	--	---	--	--

						<p>vertical. La falta de un área de Cadena de Suministro no permite tener una visión amplia de todas funciones relevantes de la operación, lo que dificulta el cumplimiento de los objetivos de la empresa.</p> <p>De igual</p>	<p>cadena de suministro flexible y no se ofrecen al mercado productos innovadores en el tiempo requerido por el cliente; sin embargo, sí cumple con ser una empresa verticalmente integrada y con fabricar productos de alta calidad.</p> <p>El organigrama</p>	
--	--	--	--	--	--	---	---	--

							manera, debido a que el área de Logística se encuentra bajo la dirección de la Gerencia de Finanzas y no de la Gerencia Técnica, se generan conflictos y coordinacio nes adicionales para la toma de decisiones relacionadas	de Textiles S.A.	
--	--	--	--	--	--	--	--	---------------------	--

							con las operaciones. Las diferentes áreas de Textiles S.A. poseen una gestión independien te, evidenciada en los diferentes controles que maneja cada una, lo que dificulta la integración de la información		
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

							<p>y evita que el equipo gerencial tenga una visión holística de la empresa. El 88% de los objetivos de calidad planteados por la empresa no se cumple, por lo que resulta evidente que existen problemas relacionados a la gestión</p>		
--	--	--	--	--	--	--	---	--	--

							en sí. Las acciones correctivas ejecutadas en el año no han logrado alcanzar los objetivos trazados. Textiles S.A. ha desarrollado un crecimiento desordenado no solo desde el punto de vista de su gestión sino también del		
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

							diseño de su planta, lo que se ve reflejado en los flujos de materiales discontinuos , tiempos de traslados excesivos y adquisición de sistemas de información no integrables		
6	Villegas Ana	2013	Título: Establecimiento de normas de calidad en la fabricación	http://repositorio.utn.edu.ec/bitstream/123456789/3720/1/04%20IT%20158%20TESIS%20.pdf	Enfoque: Diseño: Método: Población:	1.Se estableció una normalización de control de	Este trabajo permitió, dar cambios en la empresa y	Según Villegas (2013), en la tesis para optar el título	Villegas, A. (2017). menciona en su tesis <i>Establecimiento de normas de calidad en la fabricación de tela de punto de algodón en tela cruda y</i>

		<p>de tela de punto de algodón en tela cruda y terminada en la Fábrica Pinto S.A.</p> <p>Universidad: Universidad del norte</p> <p>País: Ecuador</p> <p>Objetivo: análisis y propuesta de mejorar el proceso de</p>	<p>Técnica de muestreo:</p> <p>Muestra:</p> <p>Técnica/s:</p> <p>Instrumento /s:</p>	<p>los procesos de tejido de punto.</p> <p>2. Se controló las fallas físicas y mecánicas en los tejidos.</p> <p>3. Se estableció hojas y formatos de control para registrar los controles de calidad de los tejidos.</p> <p>4. Se aplicó los formatos y las condiciones</p>	<p>mejorar todo el sistema, con la implementación de mejoras, las mismas que se las puede apreciar en la tabla N° 33, y ser un material de guía y consulta para los estudiantes de Ingeniería textil.</p>	<p>de ingeniero industrial titulada “<i>Establecimiento de normas de calidad en la fabricación de tela de punto de algodón en tela cruda y terminada en la Fábrica Pinto S.A.</i>”, Realizada en la universidad del norte. cuyo objetivo es el análisis y propuesta de</p>	<p><i>terminada en la Fábrica Pinto S.A</i> Recuperado de: http://repositorio.utn.edu.ec/bitstream/123456789/3720/1/04%20IT%20158%20TESIS%20.pdf</p>
--	--	---	--	---	---	--	--

			control de calidad en el tejido de punto			de elaboración del tejido de punto desde su estado en tela cruda hasta tela terminada 5. Se procederá a entregar este documento de investigación, como un material de guía y consulta para los estudiantes de Ingeniería Textil	Con los análisis realizados en los ensayos en tela cruda y en tela terminada se actualizó los estándares de medidas, permitiendo crear cuadros informativo s, hojas de control y fichas técnicas las mismas que	mejorar el proceso de control de calidad en el tejido de punto, utilizando el método Deductivo y comparativo. En base a este trabajo se pudieron dar forma a indicadores y rango de aceptación para cada defecto se concluyó que esté trabajo	
--	--	--	---	--	--	---	---	---	--

							se encuentran detalladas en los anexos, logrando mejorar y optimizar los controles.	ayudo a mejorar el sistema de implementación de mejora dentro de la empresa .	
7	José Vásquez	2013	Título: Propuesta de sistema de planificación de la producción aplicado a una empresa textil dedicada a la	http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/bitstream/handle/123456789/4788/VASQUEZ_JOSE_SISTEMA_PRODUCCION_EMPRESA_TEXTIL_CALCETINES.pdf?sequence=1&isAllowed=y	Enfoque: Diseño: Método: Población: Técnica de muestreo: Muestra: Técnica/s: Instrumento /s:	Para estimar la demanda futura, existen 2 tipos de pronóstico, de los cuales se derivan diversos métodos: método	Concluyendo que actualmente, la empresa no cuenta con un sistema de planeamiento que le permita	Según Vásquez (2013) dice en su <i>Propuesta de sistema de planificación de la producción de la empresa</i>	Vásquez, J. (2013). menciona en su tesis de <i>Propuesta de sistema de planificación de la producción aplicado a una empresa textil dedicada a la fabricación de calcetines</i> Recuperado de: http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/bitstream/handle/123456789/4788/VASQUEZ_JOSE_SIS

		<p>fabricación de calcetines</p> <p>Universidad: Pontificia Universidad Nacional Católica del Perú</p> <p>País: Perú</p> <p>Objetivo: consiste, en la descripción actual de la empresa y la forma como gestiona su producción;</p>		<p>cualitativo y cuantitativo.</p> <p>El primero es utilizado cuando la organización no cuenta con datos históricos o, también, debido a la experiencia o expectativa de la empresa.</p> <p>Entre los métodos cualitativos, tenemos: método de estimación de la fuerza de</p>	<p>anticiparse a la demanda de sus clientes ya que estos constantemente hacen pedidos y la empresa prefiere programar su producción conforme estos van llegando.</p>	<p><i>textil dedicada a la fabricación de calcetines</i> realizada en la Pontificia Universidad Nacional Católica del Perú, Lima</p> <p>Señor de cuyo objetivo consiste, gestionar la producción de la empresa, utilizando diversos métodos cualitativos y cuantitativos ,</p>	<p>TEMA_PRODUCION_EMP RESA_TEXTIL_CALCETINE S.pdf?sequence=1&isAllowed=y</p>
--	--	--	--	---	--	--	--

		<p>posteriorment e, a lo largo de la tesis, se realizan comparacione s entre el sistema actual y el sistema propuesto respecto al planeamiento de las operaciones,</p>			<p>ventas, opinión ejecutiva, investigación de mercado y método delphi. Por otro lado, el método cuantitativo generalmente se utiliza cuando se cuenta con data histórica. Entre estos tenemos: métodos causales, métodos de series de</p>		<p>concluyendo que actualmente que la empresa no tiene un sistema de planeamiento que logre anticipar la demanda de los clientes hacia el producto. No obstante, este sistema de realizarse este sistema no incurriría tanto en el aumento de</p>	
--	--	--	--	--	--	--	---	--

						tiempo, causal relationships y simulación		los costes gracias a la pérdida de tiempo dentro de la producción durante los cambios realizados para satisfacer la producción de nuevos pedidos.	
8	Orozco Eduard	2015	Título: plan de mejora para aumentar la productiva en el área de	http://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/uss/2312/1/Orozco%20Cardozo%20Eduard.pdf	Enfoque: Diseño: Método: Población:	La metodología utilizada incluyó la observación	se concluye mediante la aplicación de las técnicas de	Según Orozco (2015) en su <i>plan de mejora para aumentar la</i>	Orozco, E. (2015). menciona en su tesis de <i>Propuesta de sistema de planificación de la producción aplicado a una empresa textil dedicada a la</i>

		<p>producción de la empresa confecciones deportivas todo sport</p> <p>Universidad: Universidad Señor de Sipan Trujillo</p> <p>País: Perú</p> <p>Objetivo: diseñar un plan de mejora para aumentar la productividad</p>	<p>Técnica de muestreo:</p> <p>Muestra:</p> <p>Técnica/s:</p> <p>Instrumento /s:</p>	<p>directa del proceso productivo de los diferentes artículos que elabora la empresa, ficha de control de tiempos, así como la aplicación de una entrevista al gerente de la empresa y una encuesta dirigida a los trabajadores del área de producción.</p>	<p>la encuesta, la entrevista y la observación directa se diagnosticó que los principales problemas que afectan a la producción y el rendimiento de la empresa son: falta de compromiso y de trabajo en equipo de los</p>	<p><i>productiva en el área de producción de la empresa confecciones deportivas</i></p> <p><i>todo sport</i></p> <p>realizada en la Universidad Señor de Sipan Trujillo, Perú cuyo objetivo es diseñar un plan para aumentar la productividad dentro del área de producción.</p> <p>La</p>	<p><i>fabricación de calcetines</i></p> <p>Recuperado de:</p> <p>http://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/uss/2312/1/Orozco%20Cardozo%20Eduard.pdf</p>
--	--	--	--	---	---	--	--

			en el área de producción.			trabajadores , falta de personal, incumplimie nto de pedidos, movimiento s innecesarios , desorden y falta de mantenimie nto y de limpieza La elaboración e implementa ción de un plan de mejora para	metodología utilizada incluyó la observación directa del proceso productivo de los diferentes tipos de artículos que se elabora en la empresa, ficha de control de tiempos, así como la aplicación de una entrevista al gerente de la empresa y una encuesta	
--	--	--	------------------------------	--	--	---	--	--

						<p>la empresa Confeccion s Deportivas Todo Sport mediante el estudio de tiempos y la utilización de las herramienta s VSM y 5S, permitirán que la productivid d parcial de la mano de obra se incremente aproximada mente en un</p>	<p>dirigida a los trabajadores del área de producción.se concluye mediante la aplicación de las técnicas de la encuesta, la entrevista y la observación directa se diagnosticó que los fundamentales problemas que afectan la producción y el rendimiento de la empresa son: la falta de</p>	
--	--	--	--	--	--	---	--	--

							6% en promedio y la productividad global en el área de producción de la empresa en un 15% aproximadamente.	compromiso y de trabajo en equipo de los trabajadores. La creación e implementación de un plan de mejora para la empresa el estudio de tiempos y la utilización de las herramientas VSM y 5S, permitirán que la productividad parcial de la mano de obra	
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

								aumente en promedio un 6% en promedio y la productividad global en el área de producción de la empresa en un 15% aproximadamente.	
9	Vásquez Verónica	2017	Título: propuesta de la mejora en el proceso de tejido para disminuir el porcentaje de defectos en el	http://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/12589/Tesis%20-%20Veronica%20Vasquez%20Flores.pdf?sequence=1&isAllowed=y	Enfoque: Diseño: Método: Población: Técnica de muestreo: Muestra: Técnica/s:	método que se utilizó para este fin es el Diagrama de Ishikawa (También conocido como el	teniendo como resultado obtenido una disminución de defectos de 9.00% a	Según Vásquez (2017) en su <i>propuesta de la mejora en el proceso de tejido para disminuir el</i>	Vásquez, V. (2015). menciona en su tesis de <i>propuesta de la mejora en el proceso de tejido para disminuir el porcentaje de defectos en el área de producción de la empresa Cofaco Industries S.A.C</i> Recuperado de:

		<p>área de producción de la empresa Cofaco Industries S.A.C</p> <p>Universidad: Universidad Privada del Norte en lima</p> <p>País: Perú</p> <p>Objetivo: mejorar el proceso de tejido para disminuir el porcentaje de</p>	Instrumento /s:	<p>diagrama de Causa-Efecto o diagrama de Espina de Pescado)</p>	<p>un 0.25% mensualmen te. Con un ahorro mensual promedio de \$ 64,051.4 dólares americanos. De acuerdo a los objetivos planteados, el desarrollo del presente trabajo, concluye lo siguiente en la primera etapa el diagnóstico</p>	<p><i>porcentaje de defectos en el área de producción de la empresa Cofaco Industries S.A.C. en el año 2017 realizada en la Universidad Privada del Norte en lima, cuyo objetivo es mejorar el proceso de tejido para disminuir el porcentaje de los defectos dentro del</i></p>	<p>http://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/12589/Tesis%20-%20Veronica%20Vasquez%20Flores.pdf?sequence=1&isAllowed=y</p>
--	--	---	-----------------	--	--	--	--

			defectos en el área de producción				inicial determino como promedio un 9.00% de defecto desde los meses de enero hasta julio del año 2017 mensualmen te, La propuesta de mejoras en el proceso de tejido se realizará en los factores humano y máquina,	área de producción por esto que el método que se utiliza para este fin es el Diagrama de Ishikawa ,La propuesta planteada para las mejoras en el área de tejido, minimizan los defectos a un 25 % con un ahorro de \$ 64,051.4 dólares americanos promedio y	
--	--	--	---	--	--	--	---	--	--

							Los resultados propuestos minimizan los defectos a un 25 % con un ahorro de \$ 64,051.4 dólares americanos promedio y Evaluación demuestra un nivel de benefició por mes de incremento de producción de 8,224	Evaluación demuestra un nivel de benefició por mes de incremento de producción de 8,224 kilos promedio y de 57,565 kg en siete meses.	
--	--	--	--	--	--	--	---	---	--

							kilos promedio y de 57,565 kg en siete meses.		
--	--	--	--	--	--	--	---	--	--

5. Matriz de conceptos

Nro	Categoría	Autor	Cita textual (fuente, indicar apellido, año, página)	Parafraseo	¿Cómo el concepto se aplicará en su Tesis?	Referencia	Link
	Planificación	Real Academia Española	Real Academia Española (2018). lo define como: Plan general, metódicamente organizado y frecuentemente de gran amplitud, para obtener un objetivo determinado, tal como el desarrollo armónico de una ciudad, el desarrollo económico, la investigación científica, el funcionamiento de una industria, etc.	Real Academia Española (2018). Lo define como: Instrumento de planeamiento general, sistemáticamente organizado y continuamente se puede ampliar para conseguir un propósito establecido, como la construcción e ciudades, el crecimiento del sistema monetario, los avances científicos, el crecimiento de la industria y sus principales ramas.	Los conceptos de planificación son fundamentales para el presente trabajo puesto que es uno de los principales puntos a tocar dentro de la problemática que se presenta.	Real Academia Española (2018). <i>Definición de planificación</i> . Recuperado de: http://dle.rae.es/?id=TJwPLbd	http://dle.rae.es/?id=TJwPLbd
		Henríquez, Yenni.	Según Henríquez (2015). menciona que : La planificación, bajo el enfoque estratégico, es concebida como un proceso mediante la cual los decisores en una organización, analizan y procesan información de su entorno interno y externo,	Según Henríquez (2015). menciona que: El proceso de planeamiento estratégico, se basa mediante un plan de decisiones el cual debe estar elaborado, analizado y clasificado por informaciones del ambiente interno y		Henriquez, Y. (2015). <i>Planificación como parte del proceso administrativo</i> . Recuperado de: https://es.slideshare.net/ye87/planificacin-actividad-3-48675023	https://es.slideshare.net/ye87/planificacin-actividad-3-48675023

		evaluando las diferentes situaciones vinculadas a la ejecutoria organizacional para prever y decidir sobre la direccionalidad futura.(p.2).	externo ,tasando los posibles circunstancias que se podrían encontrar con la finalidad de prevenir y resolverlo con la mayor eficacia posible para no encontrar ninguna intromisión a largo plazo. (p.2).		
Salazar , Dalmar y y Romer o, Gerard o.	Según Salazar y Romero. (2006). define que: La planificación ayuda a fijar prioridades, permite concentrarse en las fortalezas de la organización, ayuda a tratar los problemas de cambios en el entorno externo, entre otros aspectos. (p.3).	Según Salazar y Romero. (2006). define que: Planificar beneficia a determinar las metas fijadas, establece una mejor organización que cuenta con distintos componentes funcionales, te permite adaptarte a diferentes situaciones que se podrían encontrar externamente, como otros cambios que se podrían dar.(p.3).		Salazar, D y Romero, G. (2006). <i>Planificación. ¿Éxito Gerencial?</i> Recuperado de: http://www.redalyc.org/pdf/904/90460103.pdf	http://www.redalyc.org/pdf/904/90460103.pdf
Ander-Egg, Ezequi el.	Según Ander-Egg, E. (1978). Menciona que: La planificación aparece como una función inherente de todos los procesos de acción o de actividades que	Según Ander-Egg, E. (1978). menciona que: La planificación está ligada a racionalidad, conocimientos y adopción de toma de		Ander-Egg, E. (2007). <i>Introducción a la Planificación.</i> Recuperado de: http://abacoenred.com/wp-content/uploads/2017/05/Introduccion-a-la-	http://abacoenred.com/wp-content/uploads/2017/05/Introduccion-a-la-

			<p>procura alcanzar determinados objetivos. Puesto a darle un mayor rigor científico y teórico al término, tres conceptos aparecen estrechamente ligados al de planificación, a saber: racionalidad, conocimientos de la realidad y adopción de decisiones. (p.21).</p>	<p>decisiones. También identifica a la planificación como un proceso de acción para todos los procesos con fin de un objetivo. (p.21).</p>		<p>planificaci%C3%B3n-Ander-Egg-Ezequiel.pdf.pdf</p>	
		Blanco Luis y Cardenal Jhonn	<p>Según Blanco y Cardenal (2016) menciona que “La planificación estratégica como “un esfuerzo organizacional bien definido y disciplinado, que apunta a la total especificación de la estrategia de una firma y la asignación de responsabilidades para su ejecución”.(p.32).</p>	<p>Según Blanco, L y Cardenal, J. (2016). Menciona que : La planificación es una organización definida y disciplinada, con el objetivo de asignar responsabilidades para su ejecución.(p.32).</p>		<p>Según Blanco, L y Cardenal, J. (2016). <i>Manual de Planificación Estratégica</i>. Recuperado de: http://formacion.educalab.es/pluginfile.php/44056/mod_folder/content/0/ResultadosDelModeloEFQMDeGestionDeCalidadTotalEnLo-2517641.pdf?forcedownload=1.</p>	<p>http://formacion.educalab.es/pluginfile.php/44056/mod_folder/content/0/ResultadosDelModeloEFQMDeGestionDeCalidadTotalEnLo-2517641.pdf?forcedownload=1.</p>
2	Producción	Real Academia Española	<p>Real Academia Española (2018). lo define como: Suma de los productos del suelo o de la industria</p>	<p>Real Academia Española (2018). Lo define como: establece que se necesita los medios naturales para poder establecer un producto o de una transformación que se da por medio de un proceso</p>	<p>Los conceptos de producción trata de explicar el concepto básico, los tipo y objetivos existentes.</p>	<p>Real Academia Española (2018). <i>Definición de producción</i>. Recuperado de: http://dle.rae.es/?id=UGzaxVf</p>	<p>http://dle.rae.es/?id=UGzaxVf</p>

				de fabricación que tiene como elementos principal la materia prima y los insumos.		
Jay Heizer y Barry Rende	Heizer, J. y Rende, B.(2009).define que :La producción es la creación de bienes y servicios, las actividades de producción que crean bienes usualmente son bastante evidentes. En ellas podemos ver la creación de un producto tangible, la función de producción puede ser menos evidente.A menudo estas actividades son llamadas servicios. Los servicios pueden estar “escondidos” para el público e incluso para el cliente.(p.4).	Heizer, J. y Rende, B.(2009).define que :la elaboración de producto ya sea servicios o bienes se da por medio de un proceso, las acciones que se realizan en la fabricación de un bien comúnmente son un conjuntos de materiales.se puede observar que al momento de la elaboración de un producto tangible, el funcionamiento de la producción puede ser menos notorio. A diferencia de estas actividades se le denominan servicios. Los servicios suelen satisfacer las necesidades del cliente.		Heizer, J. y Rende, B.(2009). <i>Principio de la administracion de operaciones.</i> Recuperado de: http://biblioteca.utma.edu/sites/default/files/Principios%20de%20administraci%C3%B3n%20de%20operaciones%20-%20Heizer%20%26%20Rende%20-%20207ed.pdf		http://biblioteca.utma.edu/sites/default/files/Principios%20de%20administraci%C3%B3n%20de%20operaciones%20-%20Heizer%20%26%20Rende%20-%20207ed.pdf
Naim Caba Villalobos	Villalobos, N.,Chamorro, O. y Fontalvo, T.(2006). Menciona que: La producción consiste en una	Villalobos, N.,Chamorro, O. y Fontalvo, T.(2006). Menciona que: la producción radica en los		Parede, J.(2001). A. Recuperado de:		http://biblioteca.utec.edu/sia/b/virtual/elibros_internet/55847.pdf http://biblioteca.utec.edu/sia/b/virtual/elibros_internet/55847.pdf fucuenca/20121115114754/teoria.pdf

		Oswald o Chamorro Altaño Tomás José Fontalvo o Herrera	secuencia de operaciones que transforman los materiales haciendo que pasen de una forma dada a otra que se desea obtener.(p.3)	pasos a seguir en el proceso de elaboración de un producto. Esto empieza cuando la materia prima sufre una transformación para obtener un producto deseado con la finalidad que ayude a mejorar las necesidades del consumidor.		http://biblioteca.utec.edu.sv/siamb/virtual/elibros_internet/55847.pdf	
		Mariño Rivera,	Rivera (2014). Define como: Es la actividad principal de cualquier sistema económico o proceso que está organizado para producir, distribuir y consumir lo viene y servicios necesarios para satisfacción de las necesidades humanas.	Según Rivero (2014): es la acción primaria a un proceso que está fundamentada a producir un bien o servicio que es necesaria para el hombre.		Rivera (2014). Gestión por procesos para el área de producción de la Empresa Textil Tex - Moda	http://repositorio.uta.edu.ec/bitstream/123456789/8549/1/Tesis_t943id.pdf
		Chauca Santiago o	Chacua (2015). define como: Es el estudio de las técnicas de gestión empleadas para conseguir la mayor diferencia entre el valor agregado y el costo incorporado consecuencia de la transformación de recursos en productos finales.	Según chauca (2015): es el conocimiento de métodos de gestión que se utilizan para obtener unos productos mediante la transformación de recursos.		Chacua (2015). el sistema de costos en la producción de la empresa produtexti del cantón ambato	http://repositorio.uta.edu.ec/bitstream/123456789/17223/1/T2981i.pdf
3	Eficiencia	Real Academia Española	Real Academia Española (2018). Lo define como: Capacidad de disponer de alguien o de algo para conseguir un efecto determinado.	Real Academia Española (2018). Lo define como: Se basa en alcanzar metas y objetivos proyectados por alguna persona con la finalidad	Los conceptos de eficiencia darán a conocer los diferentes puntos de vista a tener presente al momento de analizar esta sub categoría.	Real Academia Española (2018). <i>Definición de eficiencia</i> . Recuperado de: http://dle.rae.es/?id=EPVwpUD	http://dle.rae.es/?id=EPVwpUD

				de poder desenvolverse de la mejor manera posible o conseguir algún resultado favorable.			
	Makote karen	Makote, K.(1999).Menciona que : El grado en que se cumplen los objetivos de una iniciativa al menor costo posible. El no cumplir cabalmente los objetivos y/o el desperdicio de recursos o insumos hacen que la iniciativa resulta ineficiente (o menos eficiente).(p.5).	Makote, K.(1999).Menciona que : la categoría que se desempeñan las cuales están relacionadas con las metas a cumplir en el menor tiempo posible. El incumplimiento de una meta. Los recursos o insumos son claves para obtener un resultado positivo o negativo en la parte de eficacia.			Makote, K.(1999). <i>La eficiencia</i> . Recuperado de: https://www.cepal.org/ilpes/noticias/paginas/9/37779/gover_2006_03_eficacia_eficiencia.pdf	https://www.cepal.org/ilpes/noticias/paginas/9/37779/gover_2006_03_eficacia_eficiencia.pdf
	Montufar Marcela	Montufar (2006). define que :Capacidad para reducir al mínimo los recursos usados para alcanzar los objetivos de la organización	Según Montufar (2006):posibilidad de minimizar la materia prima para obtener los resultados deseados por la empresa.			Montufar (2006). <i>Clima organizacional en una mediana empresa textil caso: Hilaturas Selectas SA de CV</i>	http://tesis.ipn.mx/bitstream/handle/123456789/2200/726_2006_ESCA-TEP_MAESTRIA_montufar_navarro_marcelaadriana.pdf?sequence=1
	Francisco Javier Parra Rodríguez	Parra, F.(2007). Define que "La eficiencia es la relación entre un ingreso y un gasto; entre una entrada y una salida; entre un recurso y un producto".(p.4)	Parra, F.(2007). Define que "La eficacia está relacionada entre un ingreso y un gasto es decir que siempre tiene que haber una entrada y una salida con la finalidad que esté			Parra, F.(2007). <i>Análisis de la eficiencia y la productividad</i> . Recuperado https://econometa.files.wordpress.com/2007/12/analisis-de-eficiencia-y-productividad.pdf	https://econometa.files.wordpress.com/2007/12/analisis-de-eficiencia-y-productividad.pdf

				relacionado con un producto o recurso.			
		Obregón Antoni o	Obregón (2017).define como: la eficiencia es simplemente la relación entre el resultado alcanzados los recursos utilizados, Así, buscar eficiencia es tratar de optimizar los recursos y procurar que no haya desperdicio de recurso.	Según obregón (2017):está vinculado con los resultados obtenidos el cual se relaciona con los recursos para su mayor optimización.		Obregón (2017). implementación de la ingeniería de métodos para incrementar la productividad en el área de pretejeduría de la empresa tecnología textil s. a san juan de Lurigancho, 2017-i.	http://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/UCV/1921/Silviera_CEB.pdf?sequence=1&isAllowed=y
4	Costos	William Jiménez	Jiménez, W.(2010).define que: Costos se entiende cualquier técnica o mecánica contable que permita calcular lo que cuesta fabricar un producto o prestar un servicio.(p.13).	Jiménez, W.(2010).define que: Los costos comprende cualquier tipo de técnica o mecanismo contable que permita calcular lo que cuesta fabricar un producto o prestar algún tipo de servicio	Los conceptos de costos son fundamentales pues todo proceso está reflejado en el mismo y es un buen punto a ver dentro de la toma de decisiones.	Jiménez, W.(2010). <i>Definición de costos</i> . Recuperado de: http://www.sanmateo.edu.co/documentos/publicacion-contabilidad-costos.pdf	http://www.sanmateo.edu.co/documentos/publicacion-contabilidad-costos.pdf
		Makotekaren	Makote, K.(1999).Menciona que : No todo costo corresponde directamente a una expresión en unidades monetarias. Un costo representa el desgaste o el sacrificio de un recurso, tangible o intangible. Por tanto, podría referirse al	Makote, K.(1999).Menciona que : No necesariamente un costo debe estar relacionado con expresiones monetarias. un costo también está representado por el desgaste o sacrificio de un		Makote, K.(1999). La eficiencia. Recuperado de: https://www.cepal.org/ilpes/noticias/paginas/9/37779/gover_2006_03_eficacia_eficiencia.pdf	https://www.cepal.org/ilpes/noticias/paginas/9/37779/gover_2006_03_eficacia_eficiencia.pdf

			uso (sacrificio) de tiempo, al desgaste o deterioro de un recurso ambiental (aunque éste no sea transable) o al deterioro o sacrificio de otro “bien” no tangible como el capital social, la solidaridad ciudadana o la confianza, entre otros.(p.5).	recurso, tangible como intangible .			
5	Optimización	Real Academia Española	Real Academia Española (2018): lo define como: Buscar la mejor manera de realizar una actividad.	Real Academia Española (2018): lo define como: La optimización esta definida como el mejoramiento al realizar algún tipo de actividad.	La optimización es importante para un empresa ya que concepto lleva dentro de ci herramienta que ayudan al mejoramiento.	Real Academia Española (2018). <i>Definición de optimizar</i> . Recuperado de: http://dle.rae.es/?id=R7YxPPp	http://dle.rae.es/?id=R7YxPPp
		Diego Buenaño	Buenaño (2012).Define como: Proceso de transformación dirigido en el cual se busca la optimización de los recursos necesarios para la obtención de bienes.	Según buenaño (2012): gestión de operaciones encaminada a la búsqueda de optimización de la materia prima para la realización de un bien.		Buenaño (2012).Los procesos de producción y su efecto en el desperdicio de materias primas en la empresa textil buenaño	http://repositorio.uta.edu.ec/handle/123456789/3203
		Artola Grados , Luis	Grados (2001). Menciona que; Mediante la mejora continua y la explotación de sus restricciones a través del sistema cuello de botella drum-buffer-rope. Aplicando los principios de	Según grados (2001): se emplea métodos en un proceso de fabricación, empleando los métodos de flujo productivo.		(2001).Optimización de la gestión de la producción de tejido de punto	http://cybertesis.uni.edu.pe/handle/uni/4339

			la teoría de restricciones para equilibrar el flujo productivo y cuantificar las fluctuaciones.				
6	Gestión	Real Academia Española	Real Academia Española (2018): lo define como: Ocuparse de la administración, organización y funcionamiento de una empresa, actividad económica u organismo.	Real Academia Española (2018): lo define como: La gestión se encarga de administración, organización y el funcionamiento dentro de una identidad empresarial, actividad económica u organizacional.	La gestión es un de los tantos procesos que se utilizan para la organización.	Real Academia Española (2018). <i>Definición de gestionar</i> . Recuperado de: http://dle.rae.es/?id=JAQijnd	http://dle.rae.es/?id=JAQijnd
		Rodríguez Monserath	Rodríguez (2014).Define como: Acciones que se llevan a cabo para administrar y conseguir un objetivo, es la asunción y ejercicio de responsabilidades sobre un proceso.	Según Rodríguez (2014):operación que realiza la administración para obtener una meta en común para la mejora de la empresa.		Rodríguez (2014).los procesos de producción y su incidencia en los resultados de la empresa textiles escobar	http://repositorio.uta.edu.ec/bitstream/123456789/20511/1/T2528i.pdf
		Freire Miranda, Jorge “et al”	Miranda freire (2016).menciona que: Actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización en lo relativo a la calidad.	Miranda freire (2016) menciona que: movimientos sistematizados para administrar la organización referente a su calidad.		(2016)Desarrollo de la metodología para la implementación de la Norma ISO 9001-2008 en la empresa textil creaciones amiguitos en la ciudad de Riobamba.	http://dspace.esPOCH.edu.ec/handle/123456789/4675

7	Productividad	Real Academia Española	Real Academia Española (2018): lo define como: Relación entre lo producido y los medios empleados, tales como mano de obra, materiales, energía, etc.	Real Academia Española (2018): lo define como La productividad es la relación correcta entre lo producido y lo medio necesarios para su creación dentro de ellos la mano de obra, la energía empleada y la materia.	La productividad es un concepto necesario e importante para para el sector industrial ya que al manejar bien este concepto se puede aumentar la producción y / mejorar los costos.	Real Academia Española (2018). <i>Definición de productividad</i> . Recuperado de: http://dle.rae.es/?id=UH8mXZv	http://dle.rae.es/?id=UH8mXZv
		Irene Gómez	Gómez (2017). Menciona que: Relación entre el producto de una empresa y la cantidad de factores de producción empleados para obtener ese producto, en una unidad de tiempo.	Gómez (2017). Menciona que: correlación entre las ganancias de la empresa y la cantidad fabricada de sus productos.		Irene Gómez (2016) comunicación interna y su influencia en la satisfacción laboral de los trabajadores en la planta de producción de la empresa “confecciones robalino & robalino	http://www.dspace.uce.edu.ec/bitstream/25000/7655/1/T-UCe-0007-236i.pdf
		Claudio Mario, Gutiérrez	Gutiérrez (2017). Define como: Se expresa por el cociente resultante entre la producción obtenida y el coste que hayan producido los factores que en ella han intervenido.	Gutiérrez (2017). Define como: Es el resultado entre la fabricación y el costo de su producción.		Gutiérrez (2017). aplicación de la gestión de stock en el almacén de materia prima para mejorar la productividad en la línea de tela de punto, empresa ideas textiles sac, lima 2017	http://181.224.246.201/bitstream/handle/UCV/9891/Guiti%C3%A9rrez_ACM.pdf?sequence=1&isAllowed=y
		García Alberto	García (2018). Define como: Productividad es la relación cuantitativa entre lo que producimos y los recursos que utilizamos.	García (2018). Define como: Es encuentra relacionado en lo que se produce y los recursos utilizados.		García (2018). Diseño de un sistema de planeación y control de la producción para la fabricación de blusas en tejido de punto	http://tesis.ipn.mx/bitstream/handle/123456789/157/Planeacion_garciacarrillo.pdf?sequence=1
		Alcides castro	Castro (2014).define que: La productividad es la relación entre la cantidad de productos obtenidos por un sistema productivo y los	Castro (2014).define que: está relacionado con la cantidad de fabricación alcanzada y la materia prima que se utiliza para dicha producción.		Castro (2014).propuesta para la reducción de inventario en exceso de una empresa textil de tejido de punto	http://cybertesis.uni.edu.pe/bitstream/uni/3611/1/castro_ia.pdf

			recursos utilizados para obtener dicha producción.				
		Echevarría julio "et.al"	Echevarría (2007). Define como: La relación entre producción final y factores productivos utilizados en la producción de un bien o servicio	Echevarría(2007). Define como: la proporción entre fabricación final y elementos productivos que se utilizaron para la elaboración del bien o servicio.		Echevarría (2007). Propuesta de un plan para mejorar la productividad en el área de acabados de una planta textil de tejidos de punto salvadoreña: caso de estudio Industria Duraflex S.A. DE C.V.	http://ri.ufg.edu.sv/jspui/handle/11592/7214
8	Satisfacción	Ana Yolanda	Yolanda (2011). Menciona que: La satisfacción laboral influye en los trabajadores y a su vez como esta repercute en su desempeño en el área de producción.	Yolanda (2011). Menciona que: La satisfacción influye en el desempeño laboral el cual se demuestra en su trabajo.		Ana Yolanda (2011). Influencia de la satisfacción en el desempeño laboral de los trabajadores del área de producción de la empresa al sur Perú s.a.c. en el periodo 2011	http://repositorio.unsa.edu.pe/bitstream/handle/UNSA/973/M-33451.pdf?sequence=1
		Cerdán Linares, Luis Ángel	Linares (2017): menciona que: la satisfacción laboral incide negativamente en la productividad con un nivel medio de satisfacción laboral con un 40% lo cual incide en un nivel medio de productividad 55%.	Linares (2017): menciona que: la satisfacción puede influir en el trabajo de la persona.		Cerdán Linares, Luis Ángel (2017) Satisfacción laboral y su incidencia en la productividad de la empresa calzados Carubi S.A.C	http://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/UCV/9892/cerdan_ll.pdf?sequence=1&isAllowed=y
		Real academia Española	Real Academia Española (2018): lo define como: Razón, acción o modo con que se sosiega y responde enteramente a una queja, sentimiento o razón contraria.	Real Academia Española (2018): lo define como: es la acción de la realización que se desea.		Real Academia Española (2018). <i>Definición de satisfacción</i>	http://dle.rae.es/?id=XLJpCxx
		Alarcón Correa "et.al"	Correa (2017). Menciona que: La satisfacción laboral es un resultado tanto interno como externo entre ellos se puede mencionar la motivación el desarrollo personal entre otros aspectos.	Correa (2017). Menciona que: la satisfacción en el ámbito laboral se debe a las motivaciones y remuneraciones que se da al personal.		Alarcón Correa (2017).El nivel de satisfacción del personal y su influencia en el desempeño del área de producción de la empresa Interlabel, Imprenta Azteca S.A. de C.V.	http://tesis.ipn.mx/handle/123456789/20706

	Proyección	Spanish Oxford	Oxford (2018).define que: Pensar una cosa o una acción y diseñarla gráficamente o establecer el modo y el conjunto de medios necesarios para llevarla a cabo.	Oxford (2018).define que: Acción que se diseña o elaboración de un plan a futuro.		Spanish Oxford (2018). Oxfordd ictionaries	https://es.oxforddictionaries.com/definicion/proyectar
	Estandarización	Spanish Oxford	Oxford (2018).define que :Fabricación en serie siguiendo un modelo determinado	Oxford (2018).define que: Es la producción alcanzando un estándar determinado.		Spanish Oxford (2018). Oxfordd ictionaries	https://es.oxforddictionaries.com/definicion/estandarizacion
	Implementación	Ramírez Graña "Et.al"	Ramírez (2015). Define como: Implica un buen desarrollo en el cual se especifica planes y estrategias con el fin de alcanzar objetivos establecidos por la entidad.	Ramírez (2015). Define como: se basa en el progreso de planes y estrategias con la finalidad de obtener óptimos resultados para la empresa.		Ramírez (2015). Análisis de la rentabilidad y el impacto de la competencia en la producción artesanal del sector textil como fuente en el desarrollo Económico del cantón milagro, periodo 2010-2014.	http://repositorio.unemi.edu.ec/handle/123456789/2767
		Spanish Oxford	Oxford (2018). Define que: Poner en funcionamiento o llevar a cabo una cosa determinada.	Oxford (2018). Define que: llevar a cabo el funcionamiento de un objetivo.		Spanish Oxford (2018). Oxfordd ictionaries	https://es.oxforddictionaries.com/definicion/implementar

6. Matriz del método

Nro	Elementos metodológicos	¿Cuál/Qué es?	Autor	Cita textual (fuente, indicar apellido, año, página)	Parfraseo	¿Cómo el concepto se aplicará en su Tesis?	Referencia	Link
1	Sintagma	Holístico	Hurtado, J.	Según Hurtado (2000). Visto desde la comprensión holística, las definiciones de investigación propuestas por los diferentes modelos epistémicos enfatizan aspectos parciales del proceso investigativo, pero cada aspecto es necesario para entender la	Desde el punto de vista, la holística comprende dentro de ella los conceptos de investigación de varios tipos de modelos epistémicos que realzan una parte del proceso de investigación el cual hace que cada aspecto sea necesario para comprender la investigación en una forma global (Hurtado,2010)	La presente tesis enmarca un sintagma holístico porque intercede continuamente con cada una de las partes basándose en recolección de datos por lo que es necesario dar a entender que parte del proceso de investigación está relacionado con tipos y modelos epistémicos, fin de lograr un diagnostico total y aplicar para obtener soluciones al problema planteado.	Hurtado, J. (2000). Guía para la comprensión holística de la ciencia.	http://dip.una.edu.ve/mpe/017metodologia/paginas/Hurtado,%20Guia%20para%20la%20comprension%20holistica%20de%20la%20ciencia%20Unidad%20III.pdf

				investigación de manera global (p.94).				
2	Enfoque	Mixto	Hernández, R.	Según Hernández (2014). La investigación se origina de ideas, sin importar qué tipo de paradigma nuestro estudio ni el enfoque que habremos de seguir. Las ideas construyen el primer acercamiento a la realidad objetiva (desde la perspectiva cuantitativa), a la realidad subjetiva (desde la aproximación	El punto de origen de la investigación son las ideas, apartando el tipo de modelo, el tipo de enfoque que tenga ni el tipo de estudio que sigue la investigación, las ideas son la base para construir el primer contacto a la realidad objetiva desde una perspectiva cualitativa, a la realidad subjetiva desde un punto de vista de cualidad o la realidad subjetiva desde una perspectiva mixta que deberá investigarse. (Hernández ,2014)	La propuesta presente tiene un enfoque mixto porque dentro de estas encuentra compuesto por técnicas para lograr obtener datos cuantitativos y cualitativos integrados holísticamente, partiendo desde el origen que es la idea como base apartando el tipo y modelo de la investigación	Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación. México D.F.: McGraw-Hil	https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRKn0NQkX4&cid=BA9848A8982E58FA&id=BA9848A8982E58FA%211591&parId=BA9848A8982E58FA%211838&o=OneUp

				<p>cuantitativa) o a la realidad intersubjetiva (desde la óptica mixta) que habrá de investigarse. (P.24).</p>				
3	Tipo	Proyectiva	Hurtado, J.	<p>Según Hurtado (2000)</p> <p>La investigación proyectiva se ocupa en cómo deberían ser las cosas, para alcanzar unos fines y funcionar adecuadamente (p.325)</p>	<p>La base de la investigación proyectiva es establecer los parámetro o paradigma que deberían ser para poder llegar a lograr los fines y con ellos también los funcionamientos. (Hurtado,2010).</p>	<p>El tipo de investigación del trabajo presente es proyectiva pues se elabora una propuesta, estableciendo los parámetros de cómo se debería trabajar obteniendo una mejor forma de los procesos optimizando el área de planeación para que así se pueda implementar dentro de la empresa R&L Textiles SAC.</p>	<p>Hurtado, J. (2000). Guía para la comprensión holística de la ciencia. Recuperado de: http://dip.una.edu.pe/mpe/017metodologia/paginas/Hurtado,%20Guia%20para%20la%20comprension%20holistica%20de%20la%20ciencia%20Unidad%20III.pdf</p>	<p>http://dip.una.edu.pe/mpe/017metodologia/paginas/Hurtado,%20Guia%20para%20la%20comprension%20holistica%20de%20la%20ciencia%20Unidad%20III.pdf</p>

				el investigador someta a prueba.				parId=BA9848A8982E58FA%211838&o=OneUp	
6	Población	Cuanti	44 personal	Hernández, R.	Según Hernández (2014). El objetivo es generalizar los datos de una muestra a una población (de un grupo pequeño a uno mayor). (p.12).	El objetivo principal de una población cualitativa es generalizar lo datos de la muestra de un gripe pequeño a un grupo mucho más grande. (Hernández ,2014)	La presente investigación tiene una está compuesta por una población de 49 personas en total.	Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación. México D.F.: McGraw-Hil	https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRKn0NQkX4&cid=BA9848A8982E58FA&id=BA9848A8982E58FA&id=BA9848A8982E58FA%211591&parId=BA9848A8982E58FA%211838&o=OneUp
		Cuali	5 directivos	Hernández, R.	Según Hernández (2014). Regularmente no pretende generalizar los	El objetivo principal de una población cualitativa es no generalizar lo resultados de una		Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación.	https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRK

				resultados obtenidos en la muestra a una población. (p.12).	muestra a una población. (Hernández ,2014)		México D.F.: McGraw-Hil	n0NQkX4&c id=BA9848A 8982E58FA &id=BA9848 A8982E58F A%211591& parId=BA98 48A8982E58 FA%211838 &o=OneUp	
7	Muestra	Cuanti	44 personal	Hernández, R.	Según Hernández (2014). Casos que en conjunto son estadísticamente representativos, se involucra muchos casos en la investigación por que se pretende generalizar los resultados del estudio. (p.12).	La muestra cuantitativa son casos que conjuntamente son estadísticamente representativos, la muestra se involucra con la investigación porque en muchos casos pretende generalizar los resultados del estudio. (Hernández ,2014)	Debido a que la población es pequeña se tomara el 100% como muestra	Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación. México D.F.: McGraw-Hil	https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRK n0NQkX4&c id=BA9848A 8982E58FA &id=BA9848 A8982E58F A%211591& parId=BA98 48A8982E58

								FA%211838 &o=OneUp
	Cuali	5 directivos	Hernández, R.	Según Hernández (2014). Casos individuales representativos no desde un punto de vista estadístico, sino de sus cualidades, se involucra no a unos cuantos casos porque no se pretende generalizar los resultados del estudio, sino analizarlos exhaustivamente. (p.12).	Las muestras cualitativas se dan en casos individuales representativos desde un punto de vista estadístico, llegando a involucrar no a un par de caso porque no se pretende generalizar sino a realizar exhaustivamente. (Hernández ,2014)		Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación. México D.F.: McGraw-Hil	https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRKn0NQkX4&cid=BA9848A8982E58FA&id=BA9848A8982E58FA%211591&parId=BA9848A8982E58FA%211838&o=OneUp
8	Unidades Cuanti	Personal	Robledo, J.	Según Robledo (2009). Son aquellas personas que por	Son personas que, por las vivencias, con capacidades de empatizar y relacionar que se tienen en el campo	Las unidades informantes están compuestas por personal que trabaja	Robledo, J. (2009). Observación Participante:	http://www.nureinvestigacion.es/OJS/in
	Cuali	Directivos						

				<p>sus vivencias, capacidad de empatizar y relaciones que tienen en el campo pueden apadrinar al investigador convirtiéndose en una fuente importante de información a la vez que le va abriendo el acceso a otras personas y a nuevos escenarios (p.1).</p>	<p>apadrinando al investigador convirtiéndose en un punto importante de información que a su vez le va abriendo el acceso a otras personas a nuevos escenarios. (Robledo ,2009).</p>	<p>para la empresa R&L TEXTILES S.A.C.</p>	<p>informantes claves y rol del investigador. Recuperado de: http://www.nureinvestigacion.es/OJS/index.php/nure/article/view/461</p>	<p>dex.php/nure/article/view/461</p>	
9	Técnicas	Cuanti	Encuesta	Hernández, R.	<p>Según Hernández (2014). Un conjunto de preguntas respecto de una o más variables</p>	<p>Dentro de los tipos de técnicas cuantitativas se encuentra la encuesta la cual es un conjunto de preguntas referentes a una o mas</p>	<p>La técnica que se empleara a la presente tesis es la para la recolección de datos es la encuesta.</p>	<p>Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación. México D.F.: McGraw-Hil</p>	<p>https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRKn0NQkX4&c</p>

				que se van a medir (p. 217).	variables a medir dirigidas a un tipo de población. (Hernández ,2014).			id=BA9848A8982E58FA&id=BA9848A8982E58FA%211591&parId=BA9848A8982E58FA%211838&o=OneUp
	Cuali	entrevista	Hernández, R.	Según Hernández (2014). Una reunión para conversar e intercambiar información entre una persona (el entrevistador) y otra (el entrevistado) (p. 403).	Dentro de las técnicas cualitativas se encuentra la entrevista la cual es una reunión basada en la conversación entre personas entrevistado y entrevistador. (Hernández ,2014).	La técnica que se emplea en la presente tesis para la recolección de datos cualitativos es la entrevista.	Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación. México D.F.: McGraw-Hil	https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRKn0NQkX4&cid=BA9848A8982E58FA&id=BA9848A8982E58FA%211591&parId=BA9848A8982E58FA%211838&o=OneUp

10	Instrumento	Cuanti	Cuestionario	Hernández, R.	Según Hernández (2014). Un recurso que utiliza el investigador para registrar información o datos sobre las variables (p. 199).	Como instrumento cuantitativo se tiene el cuestionario el cual es un recurso que utiliza el investigado para registrar la información o dato sobre las variables. (Hernández ,2014).	El instrumento para e recojo de datos cuantitativos es cuestionario .	Hernández, R. (2014). Metodología de la Investigación. México D.F.: McGraw-Hil	https://onedrive.live.com/?authkey=%21AuSQFjRKn0NQkX4&cid=BA9848A8982E58FA&id=BA9848A8982E58FA%211591&parId=BA9848A8982E58FA%211838&o=OneUp
		Cuali	Guía de entrevista						
11	Análisis de datos	Cuanti	Diagnóstico cuantitativo	Medidas de frecuencia y porcentajes Pareto (80/20)					
		Cuali	Diagnostico cualitativo	Triangulación					

