



Universidad
Inca Garcilaso de la Vega

FACULTAD DE INGENIERIA
ADMINISTRATIVA E INGENIERIA
INDUSTRIAL

TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

**Implementación de un procedimiento de soldadura de
spools para mejorar el proceso de productividad en la
empresa industrial de metalmecánica, Lima 2023**

Para optar el Título Profesional de

Ingeniero Industrial

Autor:

Bach. Barrientos Saucedo, Robin Junior

Asesor:

Mg. Ricardo Muñoz Muñoz

Lima – Perú

2023

22%

INDICE DE SIMILITUD

21%

FUENTES DE INTERNET

3%

PUBLICACIONES

7%

TRABAJOS DEL ESTUDIANTE

FUENTES PRIMARIAS

1	1library.co Fuente de Internet	4%
2	vsip.info Fuente de Internet	2%
3	repositorio.ucv.edu.pe Fuente de Internet	2%
4	hdl.handle.net Fuente de Internet	2%
5	Submitted to Universidad Inca Garcilaso de la Vega Trabajo del estudiante	1%
6	es.scribd.com Fuente de Internet	1%
7	www.scribd.com Fuente de Internet	1%
8	repositorio.unasam.edu.pe Fuente de Internet	1%
9	Submitted to Aliat Universidades Trabajo del estudiante	

Resumen

El presente trabajo consiste en implementar un procedimiento de soldadura para mejorar la productividad en la empresa de metalmecánica y revestimiento, esta propuesta se debe porque hay muchos retrasos en la fabricación al momento de producir diversos tipos de spools, por lo tanto, se analizo con una encuesta anónima logrando identificar el desconocimiento en sus funciones laborar de los operarios y también se realizó un diagrama Ishikawa para poder identificar y analizar las causas de los problemas principales. Así mismos se revisó 3 productos que se fabrican continuamente en la empresa, se analizó el diagrama de actividades del proceso (DAP) y se obtuvo varias paradas de fabricación por diversos motivos, por lo tanto, se realizó un análisis de mejora en el diagrama de procesos de metalmecánica y se verifico el retraso de la fabricación de los productos. Al realizar la mejora se propuso en implementar un procedimiento de soldadura de spools para tener claro nuestras funciones al momento en fabricar y soldar los spools, actualizando el diagrama de procesos en el área de metalmecánica mejorando las actividades y de acuerdo a la mejora podemos actualizar el diagrama de actividades del proceso (DAP), por lo cual nos lleva a mejorar la productividad en la producción en el área de metalmecánica en reducir el tiempo de fabricación para poder entregar el producto al cliente y no tener más retrasos al momento de fabricación.

Palabras Claves: encuesta anónima, diagrama Ishikawa, diagrama de actividades del proceso (DAP), diagrama de procesos, implementar procedimiento

Abstract

The present work consists of implementing a welding procedure to improve productivity in the metalworking and coating company, this proposal is due to the fact that there are many manufacturing delays when producing various types of coils, therefore, it was analyzed with an anonymous survey managing to identify the lack of knowledge in their labor functions of the operators and an Ishikawa diagram was also made to identify and analyze the causes of the main problems. Likewise, 3 products that are continuously manufactured in the company were reviewed, the process activity diagram (DAP) was analyzed and several manufacturing stops were obtained for various reasons, therefore, an improvement analysis was carried out in the process diagram. metal-mechanic processes and the delay in the manufacture of the products was verified. When making the improvement, a coil welding procedure will be implemented to have our functions clear when manufacturing and welding the coils, updating the process diagram in the metalworking area, improving activities and according to the improvement we can update the process activity diagram (DAP), which leads us to improve production productivity in the metalworking area by reducing manufacturing time in order to deliver the product to the customer and not have more delays at the time of manufacturing.

Keywords: anonymous survey, Ishikawa diagram, process activity diagram (DAP), process diagram, implement procedure