

INDICE GENERAL

CAPÍTULO I: INTRODUCCIÓN Y OBJETIVOS

1.1. INTRODUCCIÓN	1
1.2. ANTECEDENTES DE LA EMPRESA	2
1.2.1. Ubicación	2
1.2.2. Rubro	2
1.2.3. Productos	3
1.2.4. HISTORIA DE LA EMPRESA	3
1.3. FORMULACIÓN DEL PROBLEMA	4
1.4. DESCRIPCIÓN DEL PUESTO DE TRABAJO	6
1.4.1. Objetivo del Cargo	7
1.4.2. Funciones del Cargo	7
1.4.3. Estructura orgánica de la empresa	8
1.5. JUSTIFICACIÓN	9
1.5.1. Justificación de la Empresa	9
1.5.2. Justificación Económica	9
1.5.3. Justificación Técnica	9
1.6. OBJETIVOS	10
1.6.1. Objetivo general	10
1.6.2. Objetivos específicos	10
1.7. ALCANCE DEL PROYECTO	10
1.7.1. Alcance geográfico	11
1.7.2. Alcance metodológico	11
1.7.3. Alcance temático	11
1.8. METODOLOGÍA	11
1.9. CRONOGRAMA DE TRABAJO	13

CAPITULO II: MARCO TEORICO

2.1. ESTUDIO DEL TRABAJO	14
2.2. TÉCNICAS DEL ESTUDIO DEL TRABAJO	15
2.3. SELECCIÓN DEL TRABAJO U OPERACIÓN QUE SE VA A ESTUDIAR	16
2.4. MEDICIÓN DEL TRABAJO	17
2.4.1. Usos de la medición del trabajo	20
2.4.2. Procedimiento básico	20
2.5. EL ESTUDIO DE TIEMPOS Y LOS TRABAJADORES	22
2.6. FORMULARIOS PARA EL ESTUDIO DE TIEMPOS	23
2.6.1. Formularios para reunir datos	23
2.6.2. Formulario para estudiar los datos reunidos	24
2.7. CRONOMETRAJE DEL ESTUDIO DEL TRABAJO	24
2.7.1. Cronometraje de cada elemento	25
2.8. CONCEPTO DE TIEMPO ESTANDAR PARA UNA OPERACIÓN	27
2.9. TIEMPO ESTÁNDAR DE EJECUCIÓN DE UNA OPERACIÓN	28
2.10. MÉTODOS PARA MEDIR EL TIEMPO ESTÁNDAR DE UNA OPERACIÓN	29
2.10.1. Determinación de tiempo estándar por el método parar y observar	30

2.10.1.1. Fórmula general para estimar el tiempo estándar obtenido por medio del estudio de tiempos de para y observar	31
2.10.1.2. Procedimiento general del estudio de tiempos del método parar y observar	32
2.11. MÉTODOS ESTADÍSTICOS PARA LA ESTIMACIÓN SATISFACTORIA DEL NÚMERO DE CICLOS QUE DEBEN OBSERVARSE	35
2.12. MARGENES O TOLERANCIA	37
2.13. SISTEMA DE CALIFICACIÓN ESPECÍFICOS	42
2.14. EFICIENCIA	46

CAPÍTULO III: DESCRIPCIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO

3.1. CARACTERIZACIÓN DE LA PLANTA	48
3.2. PROCESO DE FABRICACIÓN DE MUEBLES DE JARDÍN	49
3.2.1. Dimensionamiento de las piezas	49
3.2.2. Secado de madera	50
3.2.3. Proceso de fabricación de las piezas	52
3.2.3.1. Piezas rectas	52
3.2.3.2. Piezas curvas	57
3.2.3.3. Diagrama de recorrido	58
3.3. PROCESO DE FABRICACIÓN DE MUEBLES DE AGLOMERADO	62
3.3.1. Preparación de medidas y cortado de aglomerado	62
3.3.2. Colocado de enchape de madera	62
3.3.3. Escuadrado de las piezas	63
3.3.4. Proceso de lijado de las piezas	63
3.3.5. Teñido de la pieza	64
3.3.6. Museado y masillado	65
3.3.7. Aplicación de acabado o barniz	67
3.3.8. ENSAMBLE DE PIEZAS	67
3.4. CONCLUSIONES	70

CAPITULO IV: ESTANDARIZACIÓN DE TIEMPOS DE LOS PROCESOS DE LIJADO Y CURADO DE PIEZAS

4.1. SELECCIÓN DE LAS OPERACIONES O TRABAJOS	71
4.2. VERIFICACIÓN DEL MÉTODO, EQUIPO, CALIDAD Y CONDICIONES ESTABLECIDAS	72
4.3. TAMAÑO MUESTRAL	74
4.4. FACTOR DE CALIFICACIÓN	75
4.5. TOLERANCIA O MÁRGENES	78
4.6. METODOLOGÍA PARA REGISTRO DE DATOS	81
4.6.1. Aplicación del formulario de recolección y análisis de datos dentro de la empresa M.H.M. FÁTIMA LTDA.	83
4.7. CONCLUSIONES	87

CAPITULO V: PROPUESTA DE NUEVO MÉTODO DE TRABAJO BASADO EN LOS TIEMPOS ESTANDAR

5.1. PROPUESTA Nº 1: APROVECHAMIENTO DE ESPACIO EN LA SECCIÓN DE ACABADO DE MUEBLES	88
5.2. CREAR UNA BASE DE DATOS	92
5.3. APLICACIÓN DE LOS TIEMPOS ESTÁNDAR Y COMPARACIÓN CON LOS TIEMPOS PROMEDIOS	95
5.4. CALCULO DE LA EFICIENCIA DE LOS TIEMPOS ESTANDAR	97
5.5. CONCLUSIONES	99

CAPÍTULO VI: ACTIVIDADES DEL TRABAJO DIRIGIDO

6.1. CAPACITACIÓN A TRABAJADORES EN EL ÁREA DE SEGURIDAD INDUSTRIAL	101
6.2. EVALUACIÓN TRIMESTRAL DEL PERSONAL	104
6.3. DETERMINAR LA CANTIDAD DE SELLADOR UTILIZADA	105
6.4. PRESENTACIÓN DE UN PROGRAMA DE LAS 5 `S	110
6.5. REGISTRO DE TIEMPOS PROMEDIOS DEL PROCESO DE ELABORACIÓN DE BANDEJAS PARA LAPTOP	109
6.6. CONCLUSIONES	110

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES FINALES	112
---	------------

BIBLIOGRAFÍA	115
---------------------	------------