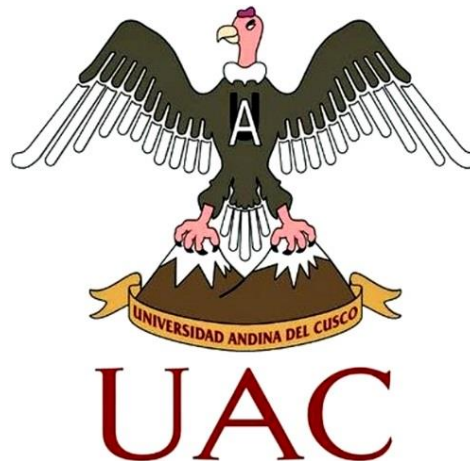




UNIVERSIDAD ANDINA DEL CUSCO

FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS, ADMINISTRATIVAS
Y CONTABLES

ESCUELA PROFESIONAL DE ADMINISTRACIÓN



TESIS

**PROCESO DE PRODUCCIÓN EN LA FÁBRICA DE CONFECCIÓN
TEXTIL ARTESANAL ALPAFINA DEL DISTRITO
DE SICUANI - CUSCO – 2019**

Presentado por:

Bach. Carmen Luz Chaman Apaza

Para optar al Título Profesional de
Licenciada en Administración.

Asesor:

Mg. José Luis Valencia Vila

CUSCO – PERÚ

2019



Presentación

Señor Decano de la Facultad de Ciencias Económicas, Administrativas y Contables de la Universidad Andina del Cusco.

Señores miembros del jurado:

En cumplimiento al Reglamento Específico de Grados y Títulos de la Facultad de Ciencias Económicas Administrativas y Contables de la Universidad Andina del Cusco, pongo a vuestra consideración la tesis intitulada: “**PROCESO DE PRODUCCIÓN EN LA FABRICA DE CONFECCIÓN TEXTIL ARTESANAL ALPAFINA DEL DISTRITO DE SICUANI - CUSCO – 2019**”, con el objeto de optar al Título profesional de Licenciada en Administración, conforme a la Ley Universitaria vigente.

Atentamente

Carmen Luz Chaman Apaza



Agradecimiento

Expreso mi gratitud y agradecimiento más profundo y sincero a todas aquellas personas que contribuyeron en la realización del presente trabajo de investigación, por brindarme la dicha de alcanzar uno de mis objetivos y esta se haga realidad.

Quiero empezar agradeciendo en primer lugar a la Universidad Andina del Cusco, a la Escuela Profesional de Administración, y a la plana docente por la educación de calidad recibida

De igual manera quiero agradecer al Dueño de la Fábrica de Confección Textil Artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani por brindarme la confianza y permitirme tener acceso a la información de la fábrica y sus instalaciones.

Agradezco encarecidamente a mi asesor Mg. Jose Luis Valencia Vila, por el apoyo y paciencia que me brindo y el tiempo ofrecido en el presente trabajo de investigación.

De igual forma agradezco a mis dictaminantes Lic. Miriam Huamán Condori, por el apoyo incondicional, por la enseñanza, guía y tiempo que me brindo, y a la Lic. Mireya Aparicio Gonzalez, por su paciencia y disposición de tiempo prestado, a ambas por la orientación permanente que fue fundamental para la elaboración del presente trabajo de investigación.

Agradezco a mis amigos y amigas por el vigor brindado y no dejarme decaer, y a tantas personas no mencionadas aquí, pero que los llevo en el corazón.

Bach. Carmen Luz Chaman Apaza



Dedicatoria

Dedico en primer lugar este trabajo de investigación a mi Mamá ELIZABETH APAZA APAZA, por guiarme desde el cielo y darme las fuerzas necesarias para seguir adelante y permitirme lograr una de mis metas.

A Dios por guiarme y estar siempre a mi lado, escuchar mis oraciones, demostrándome siempre su infinita fuerza para seguir adelante en los momentos difíciles de mi vida, por sus bendiciones por hacer posible la realización de mis metas y deseos.

A mi segunda madre, mi tía Judith Apaza Apaza, por ser mi mayor fortaleza y el principal motor de mi meta, por brindarme su amor, comprensión y darme un hogar cálido, por su apoyo incondicional en las distintas etapas de mi vida, por guiarme y avivar el deseo de superación profesional y personal, y cada día confiar en mí.

A mi Papá Beltrán Chaman Arana, por ser el pilar fundamental de mi vida, quien, con su apoyo incondicional, tenacidad y lucha incansable ha hecho que no decaiga y por su ejemplo de perseverancia, porque él ha dado la razón de mi vida por sus consejos para ser una mejor persona.

A mi amada abuelita Josefa Apaza, por su paciencia, esfuerzo y cuidado en las distintas etapas de mi vida, por todo el amor que me brinda.

A mi adorada hermana Melani Paola, con mucho cariño y por su apoyo incondicional, por llegar a ser la más grande fortaleza para realizar este trabajo de investigación y ser una persona de ejemplo para ella y por ser mi motivo de lucha en esta vida.

A mi prima Estrella, por brindarme sus palabras de vigor y ser quien cada día me incentivo a dar este paso en mi vida profesional en la realización de mi tesis.

A mi engréido Diego Eduardo, con mucho cariño y esperando que en un futuro sea nuestro orgullo.

Y a todos mis familiares, amistades y demás personas quienes depositaron su confianza y apoyo para el desarrollo de la tesis.

Carmen Luz Chaman Apaza.



Índice

Presentación.....	ii
Agradecimiento	iii
Dedicatoria.....	iv
Índice	v
Índice de tablas	ix
Índice de figuras	x
Resumen	xi
Abstract.....	xii

CAPÍTULO I INTRODUCCIÓN

1.1 Planteamiento del Problema.....	1
1.2 Formulación del Problema	4
1.2.1 Problema general.....	4
1.2.2 Problemas específicos	4
1.3 Objetivos de la investigación	4
1.3.1 Objetivo general	4
1.3.2 Objetivos específicos.....	4
1.4 Justificación de la investigación	5
1.4.1 Relevancia social.....	5
1.4.2 Implicancias prácticas	5
1.4.3 Valor teórico.....	5
1.4.4 Utilidad metodológica	5
1.4.5 Viabilidad o factibilidad.....	5
1.5 Delimitación de la investigación.....	6
1.5.1 Delimitación Temporal	6
1.5.2 Delimitación Espacial	6
1.5.3 Delimitación Conceptual.....	7



CAPITULO II:
MARCO TEÓRICO

2.1 Antecedentes de la investigación 8

2.1.1 Antecedentes Internacionales 8

2.1.2 Antecedentes Nacionales..... 9

2.1.3 Antecedentes Locales 12

2.2 Bases teóricas 14

2.2.1 Proceso de producción 14

2.2.2 Proceso de producción artesanal 15

2.2.3 Objetivo del proceso de Producción..... 15

2.2.4 Principios del proceso de producción..... 16

2.2.5 Tipos de proceso de producción..... 16

2.2.6 Tendencias aplicables a todo proceso de producción..... 18

2.2.7 Etapas del proceso de producción de una empresa 19

2.2.8 Teoría general de sistemas 21

2.2.9 Elementos del proceso de producción de una empresa 22

2.3 Marco conceptual 33

2.4 Marco empresarial..... 35

2.4.1 Línea de producción 36

2.4.2 Razón social 36

2.4.3 Información de la empresa 37

2.5 Variable 39

2.5.1 Variable 39

2.5.2 Conceptualización de la Variable..... 39

2.5.3 Operacionalización de variables..... 40

CAPITULO III:
MÉTODO DE INVESTIGACIÓN

3.1 Tipo de investigación 41

3.2 Enfoque de investigación 41

3.3 Diseño de la investigación 41



3.4 Alcance de la investigación..... 42

3.5 Población de estudio 42

 3.5.1 Población..... 42

 3.5.2 Muestra..... 42

3.6 Técnica e instrumento de recolección de datos..... 42

 3.6.1 Técnica(s)..... 42

 3.6.2 Instrumento..... 42

3.7 Procesamiento de datos 42

CAPÍTULO IV

RESULTADOS DE LA INVESTIGACIÓN

4.1. Presentación y fiabilidad del instrumento aplicado 43

 4.1.1. Presentación del instrumento 43

 4.1.2. Fiabilidad del instrumento aplicado 44

4.2. Características de la muestra..... 45

4.3. Resultados de las dimensiones de la variable proceso de producción 46

 4.2.1 Entradas (input)..... 46

 4.2.2 Proceso de transformación 53

 4.2.3 Salidas (output) 59

4.4. Resultado de la variable proceso de producción 64

CAPÍTULO V

DISCUSIÓN

5.1. Descripción de los hallazgos más relevantes y significativos..... 68

5.2. Limitaciones del estudio 68

5.3. Comparación crítica con la literatura existente..... 69

5.4. Implicancias del estudio..... 70

CONCLUSIONES..... 71

RECOMENDACIONES 74

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS 77



ANEXOS

Anexo I: Matriz de Consistencia

Anexo II: Matriz de Operacionalización de Variable

Anexo III: Matriz de Instrumento de Datos

Anexo IV: Instrumento de Recolección de Datos

Anexo V: Resultados de los Ítems

Anexo VI: Modelo de inventarios de almacén

Anexo VII: fábrica de confección textil artesanal Alpafina

Anexo VIII: Recolección de datos



Índice de tablas

Tabla 1 <i>Conceptualización de variable</i>	39
Tabla 2 <i>Operacionalización de variable</i>	40
Tabla 3 <i>Distribución de los ítems del cuestionario</i>	43
Tabla 4 <i>Descripción de la Baremación y escala de interpretación</i>	44
Tabla 5 <i>Estadísticas de fiabilidad</i>	44
Tabla 6 <i>Sexo de los trabajadores</i>	45
Tabla 7 <i>Indicadores de la dimensión entradas (input)</i>	46
Tabla 8 <i>Entradas (input)</i>	50
Tabla 9 <i>Comparación promedio de los indicadores de la dimensión entradas (input)</i>	52
Tabla 10 <i>Indicadores de la dimensión proceso de transformación</i>	54
Tabla 11 <i>Proceso de transformación</i>	56
Tabla 12 <i>Comparación promedio de los indicadores de la dimensión proceso de transformación</i>	58
Tabla 13 <i>Indicadores de la dimensión salidas (output)</i>	59
Tabla 14 <i>Salidas (output)</i>	61
Tabla 15 <i>Comparación promedio de los indicadores de la dimensión salidas (output)</i>	63
Tabla 16 <i>proceso de producción</i>	64
Tabla 17 <i>Comparación promedio de las dimensiones de la variable proceso de producción</i>	66



Índice de figuras

<i>Figura 1.</i> Teoría general de proceso.....	21
<i>Figura 2.</i> Sistema de producción.....	22
<i>Figura 3.</i> Organigrama de la Empresa	38
<i>Figura 4.</i> Sexo de los trabajadores	45
<i>Figura 5.</i> Indicadores de la dimensión entradas (input).....	47
<i>Figura 6.</i> Entradas (input)	50
<i>Figura 7.</i> Comparación promedio de los indicadores de la dimensión entradas (input).....	52
<i>Figura 8.</i> Indicadores de la dimensión proceso de transformación.....	54
<i>Figura 9.</i> Proceso de transformación	57
<i>Figura 10.</i> Comparación promedio de los indicadores de la dimensión proceso de transformación.	58
<i>Figura 11.</i> Indicadores de la dimensión salidas (output)	60
<i>Figura 12.</i> Salidas (output).....	62
<i>Figura 13.</i> Comparación promedio de los indicadores de la dimensión salidas (output) ...	63
<i>Figura 14.</i> Proceso de producción.....	65
<i>Figura 15.</i> Comparación promedio de las dimensiones de la variable proceso de producción	66



Resumen

El presente trabajo de investigación tuvo como objetivo general describir el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco – 2019.

Describiendo cada dimensión del proceso de producción como entradas (input), proceso de transformación y salidas (output). El tipo de investigación es básica con enfoque cuantitativo, diseño no experimental y alcance descriptivo, para lo cual se aplicaron 30 encuestas a los trabajadores de la fábrica Alpafina, como instrumento se utilizó el cuestionario y los resultados fueron procesados por el software estadístico Excel y Spss y para la consistencia del instrumento utilizado en la descripción del proceso de producción se aplicó la técnica estadística “Índice de Consistencia Interna Alfa de Cronbach”.

Los resultados de la investigación muestran que con un porcentaje de 93.3% de los encuestados, evidencian que la fábrica de confección textil Alpafina tiene un proceso de producción regular; y obtuvo un valor promedio de 2.73 lo cual indica que es regular; se concluye con las dimensiones lo siguiente; que en el eslabón de entradas (input) se obtuvo un valor de 3.20, cuya calificación es considerado también como regular, proceso de transformación con un valor promedio de 3.01, cuya calificación es considerado como regular, salidas (output) con un valor promedio de 2.00 considerado como mala.

PALABRA CLAVE:

Proceso de producción, entradas, proceso de transformación, salidas.



Abstract

The objective of this research work was to describe the production process of the Alpafina handmade textile manufacturing factory in the District of Sicuani - Cusco - 2019.

Describing each dimension of the production process as inputs (input), transformation process and outputs (output). The type of research is basic with a quantitative approach, non-experimental design and descriptive scope, for which 30 surveys were applied to the workers of the Alpafina factory, as an instrument the questionnaire was used and the results were processed by the statistical software Excel and Spss and for the consistency of the instrument used in the description of the production process the statistical technique “Cronbach's Alpha Internal Consistency Index” was applied.

The research results show that with a percentage of 93.3% of respondents, they show that the Alpafina textile manufacturing factory has a regular production process; and obtained an average value of 2.73 which indicates that it is regular; the following is concluded with the dimensions; that in the link of inputs (input) a value of 3.20 was obtained, whose qualification is also considered as regular, transformation process with an average value of 3.01, whose qualification is considered as regular, outputs (outputs) with an average value of 2.00 considered as bad.

KEYWORD:

Production process, inputs, transformation process, outputs.



CAPÍTULO I

INTRODUCCIÓN

1.1 Planteamiento del Problema

A nivel mundial en las últimas dos décadas, el mundo empresarial exige un cambio en las empresas según las nuevas necesidades, la exigencia de la competencia, la globalización, las alianzas estratégicas, entre otros; la industria ha experimentado mayor desarrollo a través de la tecnificación de la producción, por medio de la adquisición de equipos y maquinarias que revolucionan los procesos a través de la maximización de rendimiento. El proceso de producción es uno de los mecanismos más importante de las empresas de producción, ya que es la parte fundamental del proceso de transformación al producto final. Cualquier falla, retraso, o falta de control dentro de esta, repercutirá en el producto final.

La economía dentro de los países primer mundistas también dependen de un buen proceso de producción ya que alguna falla o mal proceso podrían llevar a una recesión económica, por ejemplo: el caso Toyota tras desbandar en el 2007, el grupo japonés se convirtió en el mayor paradigma de fiabilidad e innovación del sector y pionero en el segmento emergente de los híbridos. Pero todo se torció con la llamada masiva a revisión de sus numerosos modelos por fallas, lo que le ha costado 22.000 millones de euros de capitalización. Y, lo que es más grave, una enorme erosión en su imagen de marca. Todo esto por un mal control en el proceso de producción y accidentes dentro este proceso y como resultado de estas fallas son las crisis que pueden llevar a la quiebra muchas empresas.

La Encuesta Nacional de Empresas 2015 (ENE 2015) ha sido realizada por el Ministerio de la Producción (PRODUCE) en cooperación con el Instituto Nacional de Estadística e Informática (INEI). Que realizo una encuesta a una determinada población de empresas de producción dentro del país, para ser más exactos 209 de 907 empresas demostró lo siguiente: “Los principales resultados de la encuesta evidencian las dificultades que enfrentan las empresas para su crecimiento y especialización que no permiten mejorar su productividad y mostrar más competencias a nivel local e internacional. Los principales problemas se encuentran en la falta de planificación y perfeccionamiento de los procesos productivos, la baja inversión en las certificaciones,



entre otros. Estos problemas relacionados, principalmente, a la micro y pequeña empresa (MYPE).” (Produce, 2015)

Analizando el comentario sobre los resultados de la encuesta citada uno de los factores para que las empresas de producción no puedan crecer, es el perfeccionamiento de sus procesos de producción, y así como a nivel mundial, un buen proceso de producción es indispensable para el crecimiento económico, lo es también en el Perú y no perfeccionarlo sería un error fatal para las empresas.

En la provincia de Canchis, Distrito de Sicuani en el año 2012 se fundó la “Fábrica de confección textil artesanal Alpa fina”, empresa creada por una persona emprendedora dedicada al rubro de la industria textil, Alpa fina es una de las empresas pioneras en la manufactura de productos en base a hilo de lana de alpaca, elabora prendas como chompas, ponchos, challs en distintos diseños, fue fundada el año 2012 contando con un proceso de producción moderno para su época ya que cuenta con una materia prima de alto nivel y un producto final de muy alta calidad y todo gracias a que mantiene un proceso de producción específicamente diseñado para este tipo de productos, actualmente la demanda de sus pedidos fue creciendo en los últimos años en cuanto al nivel de ventas para ello empezó a requerir en mejorar y ampliar su misma infraestructura, en este caso trasladarse a un local más amplio, contratar más personal.

Sin embargo, este crecimiento desordenado de la empresa en los últimos 7 años conllevó a que la persona que dirige la fábrica en este caso el dueño por su carácter empírico en el manejo de la industria textil no aplicase adecuadamente el proceso de producción, motivando a una mala ubicación del almacén, área de producción y venta, y lo cual dificulta un desarrollo eficiente de actividades. Es por tal motivo que se observó detalladamente las falencias en el proceso de entrada, transformación y salida.

En cuanto a las entradas (input) se observa problemas con la materia prima (hilo de lana de alpaca), al no contar con la variedad, disponibilidad en la cantidad necesaria para la producción de forma inmediata; así mismo se observó problemas con los materiales de la fábrica, en muchas ocasiones estos materiales no están en las condiciones necesarias para su uso y el desarrollo de actividades, con la mano de obra el personal desconoce de la forma profesional de trabajo en el desarrollo de la industria textil, lo cual dificulta la manipulación de los equipos y condiciona la calidad de la materia prima y muchas veces no se cuenta con personal con experiencia en el rubro y



mucho menos disponible; en cuanto al almacén de materias primas se encuentra en forma empírica generando un desorden al momento de la recepción de los proveedores y entrega al personal encargado; así mismo las maquinarias presentan una falta de acondicionamiento y mantenimiento que permitan ser utilizadas de manera eficiente y segura por el personal.

En lo que respecta al proceso de transformación, se presentan problemas en la planeación de la elaboración del producto, ya que la fábrica no trabaja con una planificación para realizar los requerimientos de los clientes esto conlleva a una producción desordenada sin objetivos ni estrategias de elaboración llevando a que el trabajo se duplique y no cuente con la seguridad adecuada de los trabajadores; también se observó deficiencia en el proceso, puesto que el procedimiento de transformación del producto no tiene un orden para concluir con el producto final; en cuanto a la calidad, es inadecuada el control del producto obteniendo productos de baja calidad, que muchas veces no cumple con las especificaciones de tamaño, medida, modelo, color, diseño, establecidos en el pedido; también en el servicio del empaquetado o embalado del producto es inadecuado.

En lo que respecta a las salidas (outputs), se observó inconvenientes con los productos terminados ya que la fábrica no cuenta con un almacén de productos terminados, esto genera que los productos se dañen y pierdan la presentación adecuada hacia el cliente; se observó también la distribución de los productos, son entregados de manera empírica uno a uno según la orden del cliente esto genera retraso en la distribución de los productos y pérdida de tiempo en la fecha de entrega al cliente.

Es evidente que, si no se establece un adecuado proceso de producción, como viendo ocurriendo en la fábrica de confección textil artesanal Alpafina y esto persiste en el tiempo, lo que puede ocurrir es la falta de productividad y por ende la pérdida de clientes y competitividad hasta el cierre definitivo de la fábrica, frente a ello se plantea la presente investigación.



1.2 Formulación del Problema

1.2.1 Problema general

¿Cómo es el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019?

1.2.2 Problemas específicos

P.E.1. ¿Cómo es la entrada (input) en el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019?

P.E.2. ¿Cómo es el proceso de transformación en el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019?

P.E.3. ¿Cómo es la salida (outputs) en el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019?

1.3 Objetivos de la investigación

1.3.1 Objetivo general

Describir el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.

1.3.2 Objetivos específicos

O.E.1. Describir las entradas (input) de los procesos de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.

O.E.2. Describir el proceso de transformación del proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.



O.E.3. Describir la salida (outputs) de los procesos de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco - 2019.

1.4 Justificación de la investigación

1.4.1 Relevancia social

El presente trabajo de investigación beneficiará tanto al dueño como a los trabajadores y también a los clientes de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina, ya que se podrá mejorar el proceso de producción. Esto permitirá efectuar recomendaciones pertinentes para mejorar la situación problemática que se presenta para poder aplicar la eficiencia y eficacia de la fábrica.

1.4.2 Implicancias prácticas

La presente investigación tendrá relevancia práctica puesto que permitirá conocer la problemática de la empresa en estudio y brindarle las recomendaciones adecuadas, las cuales podrían ser tomadas en cuenta para mejorar el proceso de producción en la fábrica de confección textil Alpafina.

1.4.3 Valor teórico

El trabajo de investigación ayudara a conocer a fondo el proceso de producción para que se pueda utilizar de forma adecuada en toda empresa y así genere un mayor conocimiento de herramientas, técnicas y procesos que utilicen dentro de una organización manufacturera industrial de manera eficiente.

1.4.4 Utilidad metodológica

La investigación permitirá utilizar el proceso metodológico secuencial para medir su variable y sus respectivas dimensiones.

1.4.5 Viabilidad o factibilidad

El presente trabajo de investigación será factible porque se cuenta con la información y recursos económicos y disponibilidad de tiempo necesario para dicha investigación.

1.5 Delimitación de la investigación

1.5.1 Delimitación Temporal

La investigación se realizará en el periodo comprendido del mes de agosto a noviembre del año 2019.

1.5.2 Delimitación Espacial

El ámbito geográfico de la investigación se desarrolló en la fábrica de confección textil artesanal Alpafina, ubicado en Jirón San Ana Mza. L-LOTE. 7-A distrito de Sicuani departamento de Cusco.

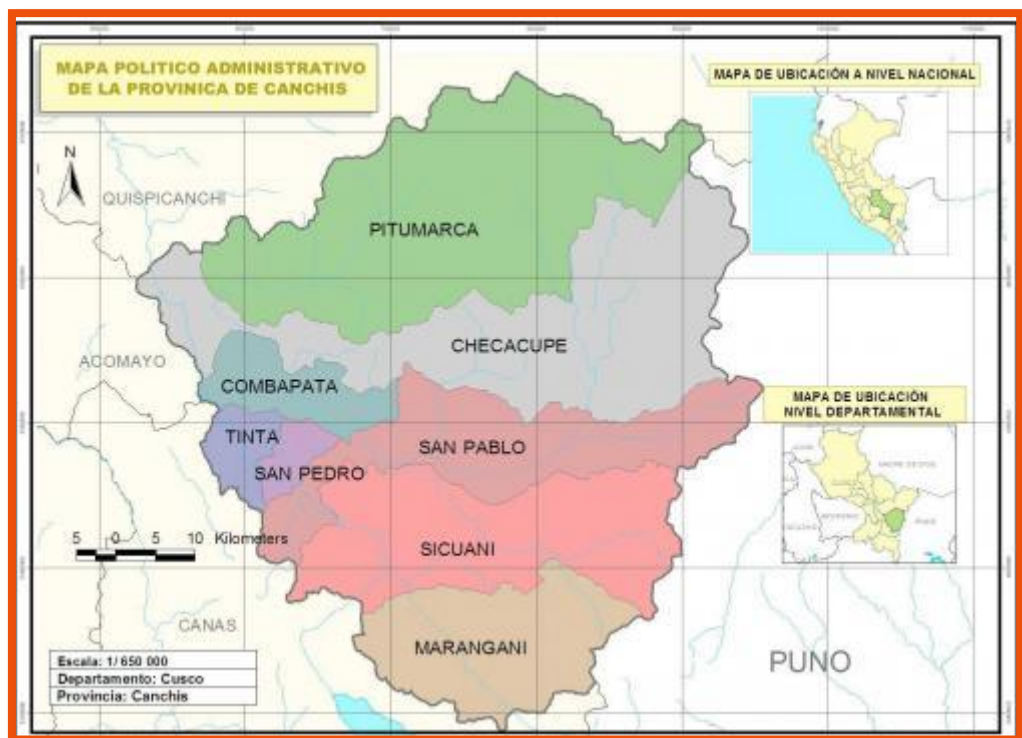


Figura 1: mapa político de la provincia de Canchis



Figura 2: plano de ubicación de la fábrica textil Alpafina.

1.5.3 Delimitación Conceptual

La investigación tiene principio teórico y delimitación conceptual temas que se relacionan con la variable para su mejor estudio y entendimiento.



CAPITULO II:

MARCO TEÓRICO

2.1 Antecedentes de la investigación

2.1.1 Antecedentes Internacionales

Antecedente N° 1: Eliana María González Neira, 2017, “Propuesta para el mejoramiento de los procesos productivos de la empresa Servioptica LTDA”, Pontificia Universidad Javeriana, para optar el título profesional de ingeniera industrial, cuyo objetivo fue: brindar una Propuesta para el mejoramiento de los procesos productivos de la empresa Servioptica LTDA. Llegando a las siguientes conclusiones:

- **Primero:** Todos los procesos en las empresas, por excelentes que parezcan, son susceptibles de ser mejorados. Las empresas deben hacer siempre un seguimiento continuo a sus procesos, siendo críticos y analizando cada paso.
- **Segundo:** Los procesos productivos de Servioptica, permiten y requieren la aplicación permanente de procesos y técnicas de mejoramiento, que les permitan ajustar su funcionamiento a los objetivos o estándares requeridos
- **Tercero:** En la mayoría de los casos es posible lograr un alto aprovechamiento de línea en los procesos de producción, pero en algunos casos, como este, las restricciones en cuanto a costos por contratación de nuevo personal, adquisición de más máquinas y ampliación de la planta como consecuencia de ello, son parte de las restricciones, que hacen que se deba buscar el mejor aprovechamiento de línea posible con los recursos disponibles.
- **Cuarto:** Las mejoras previstas sobre los métodos de trabajo, que tuvieron en cuenta la ruta más larga del proceso de producción, por ende, mejoran el desempeño de todas las demás rutas; tanto las que son subconjuntos de ésta, como aquellas que incluyen operaciones que no están comprendidas dentro de la ruta más larga. (Gonzalez Neira, 2017)



Antecedente N° 2: Alexandra Mireya Almeida Aguilar, Raquel Elizabeth Culcay Uscategui, Blanca Isabel Endara Vélez, 2012, “Diseño de un modelo por proceso para empresas textiles de confección de prendas”, Escuela Superior Politécnica del Litoral Facultad de Economía y Negocios, para optar el título profesional de Economía con Mención en Gestión Empresarial, cuyo objetivo fue: Realizar un Estudio de la aplicación de la Administración por procesos para la mejora en los costos, para aumentar la calidad y eficiencia. Llegando a las siguientes conclusiones:

- **Primero:** Recopilando la información de las tres empresas determinadas, pudimos concluir que existen fallas en los diferentes procesos de producción de prendas textiles, desde el pedido y abastecimiento de materia prima hasta el embalaje y distribución de los productos terminados.
- **Segundo:** El objetivo de esta tesis fue analizar y crear una metodología donde los desperdicios causados por los distintos procesos sean disminuidos o en un mejor caso eliminados en su totalidad.
- **Tercero:** Podemos concluir que al implementar la metodología del IDEF0 se establecerá un control en cada uno de los procesos y actividades que se solicitan en las diferentes empresas de confección de prendas, que será de gran ayuda al momento de requerir certificados de Calidad. (Almeida Aguilar, Culcay Uscategui, & Endara Velez, 2012)

2.1.2 Antecedentes Nacionales

Antecedente N° 1: Henry Franklin Yanque Aguilar, 2014, “La reingeniería de Administración por Procesos frente a las falencias del Proceso de Producción en la Industria de confecciones de ropa deportiva en la ciudad de Puno – 2014”, Universidad Andina Néstor Cáceres Velásquez, para optar el título profesional de Licenciado en Administración y Marketing, cuyo objetivo fue: Conocer la Aceptación de la reingeniería de la administración por procesos frente a las falencias de proceso de producción en la industria de confecciones textiles de ropa deportiva en la ciudad de Puno. Llegando a las siguientes conclusiones:



- **Primero:** La producción de artesanías en tejidos a punto en la provincia de Melgar es una actividad complementaria a las actividades tradicionales de la ganadería y la agricultura, entre los productos producidos destacan chompas, chalinas, gorros, chullos, chales, guantes, entre otros.
- **Segundo:** De acuerdo al modelo econométrico planteado a un nivel de confianza del 95% ó 5% de significancia, se concluye que de los cinco factores productivos considerados en el modelo inicial como la materia prima (fibra de alpaca), mano de obra (esfuerzo del artesano), capital (plancha eléctrica, taller artesanal, agujas circulares, otros), capacitación (conocimientos en tejidos a punto) y experiencia productiva (en años), sólo dos de ellos resultan ser significativos la materia prima y la mano de obra. Según este modelo el 98.59% de la variación de la producción de chompas de alpaca talla médium, esta explicado por materia prima y mano de obra, y el 1.41% esta explicado por otros factores omitidos en el modelo.
- **Tercero:** La producción de chompas depende positivamente de la variable materia prima, el cual es el factor que más influye en la producción. Un incremento del 10% en la materia prima (fibra de alpaca), manteniendo constante la mano de obra (esfuerzo del artesano), provoca un incremento en la producción de chompas en 7.2%.
- **Cuarto:** Por otro lado, el insumo principal en la confección de las prendas es el hilo de alpaca procesado industrialmente, el cual es adquirido al contado en el mercado regional de Juliaca, en donde el proveedor más importante es la Central de Cooperativas Alpaqueras - CECOALP con un porcentaje de 36.8%.
- **Quinto:** La producción de chompas depende positivamente de la variable mano de obra, y este es el segundo factor productivo que más influye en la producción de chompas talla médium. Un incremento del 10% en la mano de obra (esfuerzo del artesano), manteniendo constante la materia prima (fibra de alpaca), provoca un incremento en la producción de chompas en 3.0%.



- **Sexto:** Por otro lado, se concluye que hay predominancia del sexo femenino en la producción de tejidos a punto, con un 91% respecto a un 9% del sexo masculino. (Yanque Aguilar, 2014)
- **Antecedente N° 2:** Pool Jonathan Checa Loayza, 2014, “Propuesta de mejora en el proceso productivo de la línea de confección de polos para incrementar la productividad de la empresa confecciones sol”, Universidad Privada del Norte, para optar el título profesional de Licenciado de Ingeniero Industrial, cuyo objetivo fue: Incrementar la productividad de la Empresa Confecciones Sol, aplicando la propuesta de mejora en el proceso productivo de la línea de confección de polos. Llegando a las siguientes conclusiones:
 - **Primero:** Confecciones Sol es una organización pequeña donde hasta el momento no se ha aplicado ningún método para mejorar la productividad, todos los procesos son prácticamente empíricos, 90%.
 - **Segundo:** Analizando las herramientas a aplicar en cada problemática del estudio de investigación, se concluyó que se aplicará la temática de estudio de tiempos y métodos de trabajo, Plan de Requerimiento de Materiales, Distribución de Planta; así como Clasificación ABC y codificación de materiales; ya que en conjunto permitirán eliminar desperdicios perceptibles en planta como: mano de obra innecesaria, re procesos por un trabajo mal hecho, grandes espacios físicos para el desarrollo del proceso productivo, entre otros; logrando trabajar con solo aquello que genera valor agregado al producto.
 - **Tercero:** Se analizaron los resultados obtenidos, concluyendo que al aplicar en conjunto las propuestas de mejora planteadas en el estudio de investigación, se logra incrementar la productividad de línea de polos básicos a 90.68%, es decir una producción semanal de 500 prendas.
 - **Cuarto:** Con el estudio de tiempos y métodos de trabajo, se concluye que la mano de obra actual es insuficiente para las estaciones de trabajo; por lo que es necesario la contratación de 02 operario para la máquina remalladora y 02 ayudantes, los mismos que realizarán labores de



planchado y embolsado; así como control de insumos y orden y limpieza del taller. (Checa Loayza, 2014)

2.1.3 Antecedentes Locales

Antecedente N° 1: Miquias Gihuaña Manotupa, 2017, “Producción artesanal y calidad de vida de los productores de cerámica Pisac año 2016–Cusco 2017”, Universidad Peruana Austral del Cusco Facultad de Ciencias Empresariales, para optar el título profesional de Licenciado en Economía y Negocios Internacionales, cuyo objetivo fue: Determinar la influencia de la producción artesanal en la calidad de vida de los productores de cerámica en la ciudad de Pisac. Llegando a las siguientes conclusiones:

- **Primero:** En el análisis de los resultados se evidencia que la relación es alta entre la producción artesanal y la calidad de vida de los productores de cerámica de la ciudad de Pisac de la región del Cusco, la cual muestra que cuando se incrementó de los niveles de producción de cerámica, generan mayores ingresos económicos, por ende, el productor puede disponer de sus ingresos para acceder a una mejor educación, salud, servicios básicos, entre otros. Entonces la producción artesanal influye directamente en la calidad de vida de los productores, cuyos resultados se demuestra a través de la prueba de Tau-B de Kendall con el coeficiente de correlación de 0,734, con un P valor de 0,000, menor al nivel de significancia del 5%, determinando una influencia directa y significativa.
- **Segundo:** En el análisis de los resultados se evidencia que la relación es alta entre la producción artesanal y los ingresos económicos de los productores de la ciudad de Pisac de la región del Cusco, donde el talento humano interviene directamente en el proceso de producción de la cerámica ya que es un recurso importante para mejorar y generar mejores ingresos económicos con la cual poder acceder a una mejor calidad de vida. Cuyo resultado se demuestra a través de la prueba de Tau-B de Kendall con el coeficiente de correlación de 0,617, con un P valor de 0,001, menor al nivel de significancia del 5%, determinando una influencia directa y significativa.



- **Tercero:** En el análisis de los resultados se evidencia que la relación es alta entre la producción artesanal y la educación familiar de los productores de la ciudad de Pisac de la región del Cusco, donde los sistemas de producción que utilizan contribuyen directamente en la mejora de la producción de artesanías ya tiene herramientas que han creado los mismos productores para ser eficientes en la producción, todo ello les dio la capacidad de acceder a los servicios educativos de mejor calidad, cuyo resultado se demuestra a través de la prueba de Tau-B de Kendall con el coeficiente de correlación de 0,556, con un P valor de 0,003, menor al nivel de significancia del 5%, determinando una influencia directa y significativa.
- **Cuarto:** En el análisis de los resultados se evidencia que la relación es alta entre la producción artesanal y el acceso a los servicios de salud de los productores de la ciudad de Pisac de la región del Cusco, donde la organización empresarial de los productores aún falta mejorar, pero con el esfuerzo de querer mejorar y administrar ha podido contribuir a la producción artesanal con la cual ha mejorado sus ingresos. Con los ingresos obtenidos han dispuesto para acceder a un mejor servicio de salud, cuyo resultado demuestra a través de la prueba de Tau-B de Kendall con el coeficiente de correlación de 0,541, con un P valor de 0,004, menor al nivel de significancia del 5%, determinando una influencia directa y significativa.
- **Quinto:** En el análisis de los resultados se evidencia que la relación es alta entre la producción artesanal y el acceso a los servicios básicos de los productores de la ciudad de Pisac de la región del Cusco, donde el nivel de comercialización de las artesanías en cerámica es potencial para los turistas y la aplicación de los canales de comercialización son exitosos, también con el incremento del turismo favorece a la municipalidad en los boletos turísticos e impuestos por parte de los productores, la cual ha contribuido en incrementar los ingresos del distrito, a través de estos ingresos el municipio puede mejorar e invertir en los servicios básicos, cuyo resultado se demuestra que los productores tienen acceso a los servicios básicos en su gran mayoría, a través de la prueba de Tau-B de



Kendall con el coeficiente de correlación de 0,723, con un P valor de 0,000, menor al nivel de significancia del 5%, determinando una influencia directa y significativa. (Guihuana Manotupa, 2017)

2.2 Bases teóricas

2.2.1 Proceso de producción

Es un conjunto de actividades mediante las cuales uno o varios factores productivos se transforman en productos. La transformación crea riqueza, es decir, añade valor a los componentes o inputs adquiridos por la empresa. El material comprado es más valioso y aumenta su potencialidad para satisfacer las necesidades de los clientes a medida que avanza a través del proceso de producción, es necesario que en los procesos se identifiquen todos los inputs que se utilizan para obtener los outputs. (Mayorga Abril, 2015) citado por (Fernandez Sanchez, Avella Camarero, & Fernández Barcala, 2006)

Es una secuencia de actividades que uno o varios sistemas desarrollan para hacer llegar un determinada salida (output) a un usuario, a partir de la utilización de determinados recursos (entradas/input) (Zambrano, Figueroa, Quintero, & Calderon, 2017).

“Un proceso de producción es entonces la manera en que se lleva a cabo la entrada de las materias primas, así como el proceso dentro de las empresas para transformar los materiales y así obtener un producto terminado. La relación entradas/salidas indica la eficiencia del proceso” (Delgado Torres, 2011)

Es “un conjunto de actividades interrelacionadas entre sí que, a partir de una o varias entradas de materiales o información, dan lugar a una o varias salidas también de materiales o información con valor añadido. Los procesos deben estar correctamente gestionados empleando distintas herramientas de la gestión de procesos” (Maldonado, 2018, pág. 7).

“El proceso de producción “es un conjunto de actividades, acciones u operaciones que producen, a través de la transformación de un recurso (input)”. (Rodriguez Salazar, 2016)

Lloza, (2012) lo define como:



El conjunto de acciones sucesivas realizadas con la intención de conseguir un resultado en el transcurso del tiempo. Cualquier proceso tecnológico que se desarrolla en la industria requiere de una manera organizada de realizarlo. Es decir, todo proceso tecnológico consta de una secuencia de pasos que se siguen para lograr el fin buscado Según (pág. 12)

2.2.2 Proceso de producción artesanal

La presente investigación estudio el proceso de producción artesanal la cual esta es un proceso en donde la mano de obra es el factor más importante, en el que la materia prima es transformada para obtener un producto final por medio de maquinaria y diversas herramientas dentro de un taller artesanal, sin necesidad del uso de tecnología avanzada.

En el cual se transforman materiales y energía con la ayuda de diversos instrumentos, donde la técnica aplicada forma parte de las destrezas del artífice. El proceso técnico artesanal se caracteriza por tener una producción limitada, y gran parte de su fabricación es netamente manual, llegando a su concreción final involucrando mayor tiempo, esto conlleva a adquirir un valor agregado, obteniendo como resultado piezas únicas. (Rocman, 2001)

Bustos Flores, (2009) establece que es:

Un sistema de producción es un método, un procedimiento que desarrolla una organización para transformar recursos en bienes y servicios. La producción artesanal elabora objetos mediante la transformación de materias primas naturales básicas, a través de procesos de producción no industrial que involucran máquinas y herramientas simples con predominio del trabajo físico y mental (pag. 13)

2.2.3 Objetivo del proceso de Producción.

“Aumentar los resultados de la empresa a través de conseguir niveles superiores de satisfacción de sus clientes”. (Carbajal Zambrano, Valls Figueroa, Lemoine Quintero, & Alcivar Calderon, 2017, pág. 49)

Además de incrementar la productividad mediante:



- Reducir los costos internos innecesarios.
- Acortar los plazos de entrega.
- Mejorar la calidad y el valor percibido por los clientes de forma que a este le resulte agradable trabajar con el suministrador.
- Incorporar actividades adicionales de servicio, de escaso costo, cuyo valor sea fácil de percibir por el cliente.

2.2.4 Principios del proceso de producción.

Carbajal Zambrano, Valls Figueroa, Lemoine Quintero, & Alcivar Calderon, (2017), dice que:

Los principios que orientan la gestión de procesos se sustentan en los siguientes conceptos:

- La misión de una organización es crear valor para sus clientes; la existencia de cada puesto de trabajo debe ser una consecuencia de ello: existe para ese fin.
- Los procesos siempre han de estar orientados a la satisfacción de los clientes.
- El valor agregado es creado por los empleados a través de su participación en los procesos, los empleados son el mayor activo de una organización.
- La eficiencia de una empresa será igual a la eficiencia de sus procesos. págs. (49,50)

2.2.5 Tipos de proceso de producción.

Según, Supply Chain, (2017), existen cuatro tipos de proceso de producción diferentes. Son los siguientes:

2.2.5.1 Producción bajo pedido

En esta modalidad productiva solamente se fabrica un producto a la vez y cada uno es diferente, no hay dos iguales, por lo que se considera un proceso de mano de obra intensiva. Los productos pueden ser hechos a mano o surgir como resultado de la combinación de



fabricación manual e interacción de máquinas y/o equipos. (Supply Chain , 2017)

Supone la fabricación de un producto exclusivo e individualizado, lo cual conlleva que cada proyecto empresarial precisará de un proceso productivo específico para él. Se trata de un proceso largo, abstracto y de gran coste. (Nuño, 2017)

2.2.5.2 Producción por lote

“Se refiere a la frecuencia que sea necesario se produce una pequeña cantidad de productos idénticos. Podría considerarse como un proceso de producción intensivo en mano de obra, pero no suele ser así, ya que lo habitual es incorporar patrones o plantillas que simplifican la ejecución. Las máquinas se pueden cambiar fácilmente para producir un lote de un producto diferente, si se plantea la necesidad.” (Supply Chain , 2017)

“Se caracteriza por fabricar un volumen pequeño de una gran variedad de productos, los cuales son bastante uniformes entre sí y hay una relación bastante estrecha y ligada entre las distintas tareas a realizar. La producción por lotes se da, sobretodo, en las etapas iniciales del ciclo de vida de los productos.” (Nuño, 2017)

2.2.5.3 Producción en masa

Supply Chain ,(2017) Define que:

Es como se denomina a la manufactura de cientos de productos idénticos, por lo general en una línea de fabricación. Este proceso de producción, a menudo, implica el montaje de una serie de sub-conjuntos de componentes individuales y, generalmente, gran parte de cada tarea se halla automatizada lo que permite utilizar un número menor de trabajadores sin perjuicio de la fabricación de un elevado número de productos.

Nuño, (2017) argumente que es:



Un modelo de proceso productivo altamente mecanizado y automatizado, empleando máquinas muy especializadas que precisan del trabajo de una cantidad elevada de trabajadores. Se fabrica gran cantidad de productos uniformes y similares entre sí, y con un coste relativamente bajo. Esto se debe a que, aunque las máquinas empleadas tienen un elevado coste empresarial, la cantidad que se produce es elevadísima; por lo que el coste unitario de producción es muy pequeño.

2.2.5.4 Producción continua

“Permite fabricar muchos miles de productos idénticos y, a diferencia de la producción en masa, en este caso la línea de producción se mantiene en funcionamiento 24 horas al día, siete días a la semana. De esta forma se consigue maximizar el rendimiento y eliminar los costes adicionales de arrancar y parar el proceso de producción, que está altamente automatizado y requieren pocos trabajadores.” (Supply Chain , 2017)

“Este tipo de proceso de producción es similar a la producción en masa; sin embargo, se produce un mayor volumen de productos y hay una relación bastante estrecha entre las diferentes etapas del proceso de transformación de los productos.” (Nuño, 2017)

2.2.6 Tendencias aplicables a todo proceso de producción

Supply Chain ,(2017) adiciona que:

La fabricación industrial no tiene nada de nuevo y, sin embargo, continua evolucionando y adaptándose a las nuevas realidades. Las tres tendencias que se exponen a continuación son sólo un ejemplo de la capacidad de regeneración del negocio.

2.2.6.1 Sostenibilidad

Forzando al máximo los ajustes y la economía de procesos, para un mejor aprovechamiento de los recursos que se traduce en una empresa



más sostenible, tanto de cara al medio ambiente como a su propio futuro.

2.2.6.2 Aplicación de la tecnología

Como por ejemplo en el caso de la combinación de robots con sistemas de visión. Este tema va cada vez a más, ya que el uso de la tecnología aplicado al campo de la industria consigue que éstas sean mucho más operativas y, por ende, más efectivas.

2.2.6.3 Incorporación del big data

El Big Data permite lograr un mejor ajuste a la demanda y la optimización de las relaciones con proveedores, socios, empresas de transporte, entre otros, así como conocer más a fondo al potencial cliente para ofrecerle mejor los servicios y productos que demanda.

2.2.7 Etapas del proceso de producción de una empresa

Según Supply Chain , (2017) para saber qué es un proceso de producción es necesario atender a sus etapas. Cada una de ellas interviene de forma decisiva en la consecución del objetivo final, que no es otro que la transformación de los productos y/o servicios con el fin de que estos puedan lograr la satisfacción del cliente, cubriendo las necesidades que se extraen de su demanda mediante un producto o servicio. (pág. 22),

2.2.7.1 Acopio/ etapa analítica

“Esta primera etapa de la producción, las materias primas se reúnen para ser utilizadas en la fabricación. El objetivo principal de una empresa durante esta fase del proceso de producción es conseguir la mayor cantidad de materia prima posible al menor costo. En este cálculo hay que considerar también los costes de transporte y almacén.” (Supply Chain , 2017)

“En esta primera etapa del proceso de producción, las empresas se empeñan en conseguir la mayor cantidad de materias primas posibles para la fabricación de sus artículos, productos o servicios. En esta



búsqueda, por supuesto, es idóneo contactar con aquellos proveedores o intermediarios que ofrezcan un precio acorde con las expectativas presupuestarias del proceso.” (Belquis Perez, 2018)

2.2.7.2 Producción/ etapa de síntesis

Supply Chain , (2017) identifica que:

Durante esta fase, las materias primas que se recogieron previamente se transforman en el producto real que la empresa produce a través de su montaje. En esta etapa es fundamental observar los estándares de calidad y controlar su cumplimiento. Para que esta fase salga según lo previsto y se evitan problemas, es necesario hacer un trabajo de observación del entorno, de tal manera que se puedan anticipar los cambios y se pueda trazar un plan de actuación para saber cómo actuar en todo momento para seguir trabajando en pro del cumplimiento de los objetivos.

Belquis Perez, (2018) define que:

La recopilación de las materias primas, éstas entran en un proceso en el que se transforman o se adaptan hasta servir de base para la materialización de los productos o servicios previstos. Esta etapa también se caracteriza por el montaje de las existencias como tal y por ello resulta fundamental llevar a cabo labores de monitorización, control y acompañamiento para que los resultados sean los que hemos planificado al inicio del proceso de producción.

2.2.7.3 Procesamiento/ etapa de procedimiento

Según (Supply Chain , 2017), la adecuación a las necesidades del cliente o la adaptación del producto para un nuevo fin son las metas de esta fase productiva, que es la más orientada hacia la comercialización propiamente dicha. Transporte, almacén y elementos intangibles asociados a la demanda son las tres variables principales a considerar en esta etapa. Una vez el producto/servicio ya esté entregado, no se puede olvidar que hay que llevar a cabo una

tarea de control que permita saber si lo que se ha entregado cumple con los objetivos marcados y con los estándares de calidad que el cliente demanda.

“La tercera y última etapa del proceso de producción hace referencia a las labores de adecuación del producto a las necesidades de los clientes. Es decir, todos los elementos se orientan a la comercialización, el transporte, la distribución en los distintos puntos de venta, el almacenamiento de existencias y otros elementos tangibles asociados con la demanda.” (Belquis Perez, 2018)

2.2.8 Teoría general de sistemas

“La teoría de sistemas es el estudio interdisciplinario de los sistemas, en general, con el propósito de dilucidar los principios que pueden ser aplicados a todo tipo de sistemas en todos los niveles anidados en todos los campos de investigación.” (Arellano Velasquez, 2017)

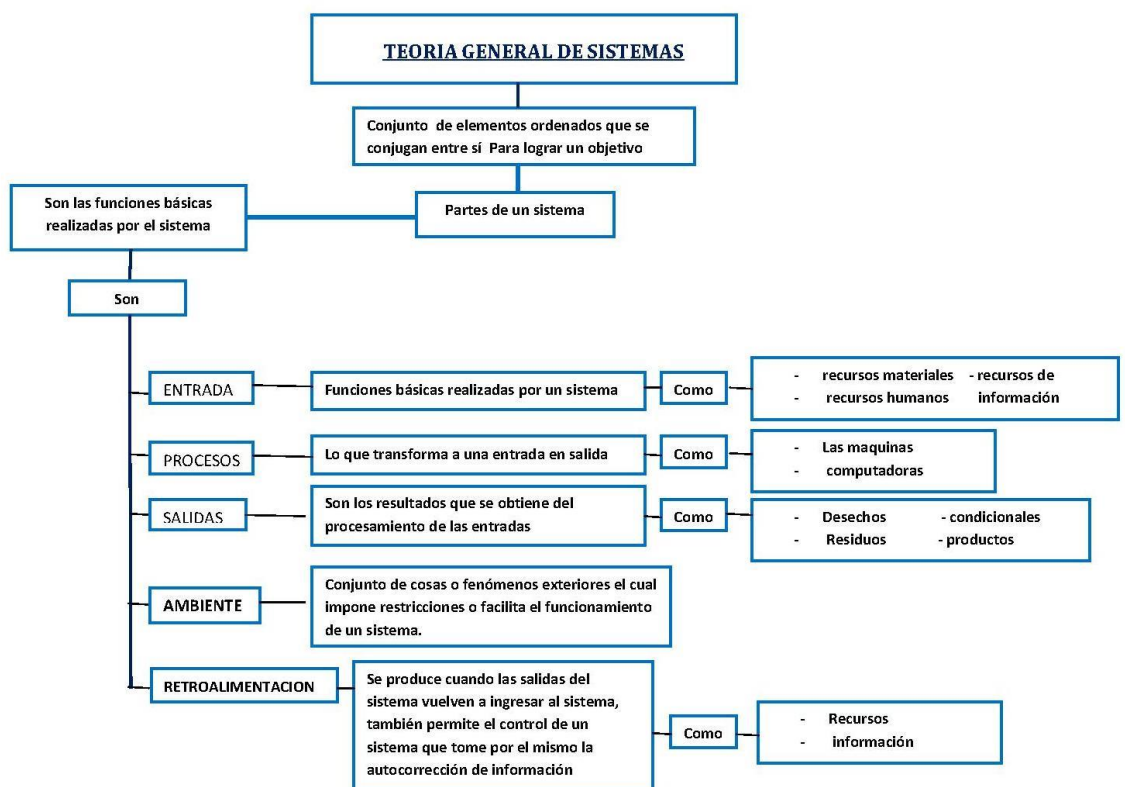


Figura 1. Teoría general de proceso (Gonzales, 2014)

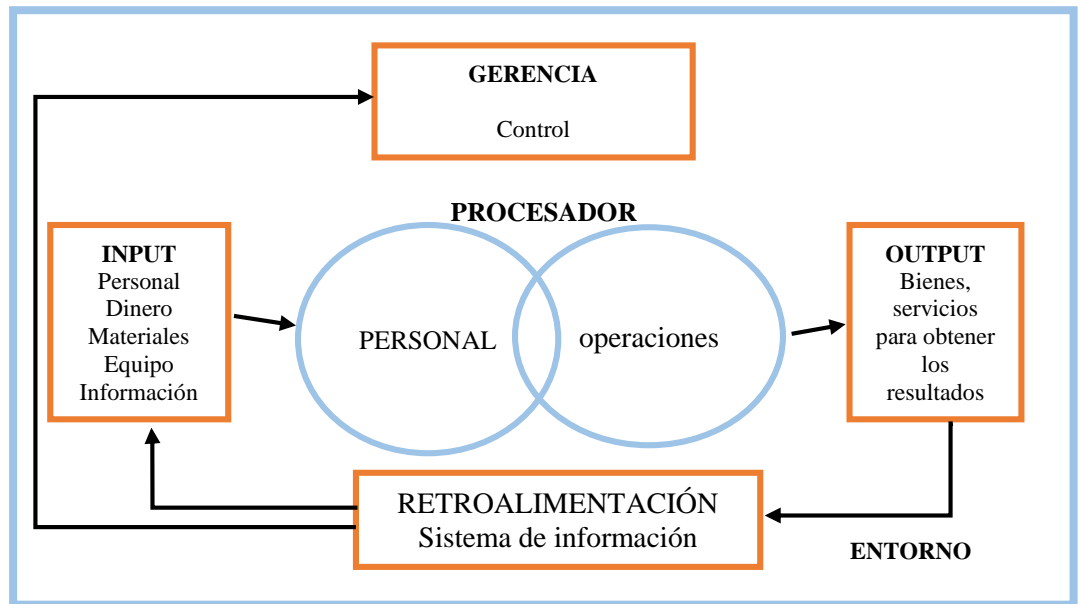


Figura 2. Sistema de producción
(Maldonado, 2018)

2.2.9 Elementos del proceso de producción de una empresa

“Todo proceso consta de tres elementos: un input (entrada principal), proceso (secuencia de actividades) y un output (salida)” (Maldonado, 2018, pág. 7)

2.2.9.1 Entradas (input)

“Es el producto con unas características que responde al estándar o criterios de aceptación definido. La existencia del input es lo que justifica la ejecución sistemática del proceso.” (Maldonado, 2018, pág. 8)

“Las entradas pueden incluir personas, métodos, material, equipo, medio ambiente, e información. La salida es algún producto o servicio. Puede haber varias etapas para el proceso, alternativamente, cada etapa podría verse como un proceso” (Zambrano, Valls Figueroa, Quintero, & Calderon, 2017)

A. Insumo (materia prima)

Según (Riquelme, 2018), se considera como materia prima todo aquel bien destinado a la transformación mediante un proceso productivo hasta convertirse en un bien de consumo. Por lo que se supone es el primer eslabón de una sucesión de fabricación.



La materia prima es uno de los elementos más importantes a considerar en el manejo del costo final de un producto. El producto terminado es el resultado de aplicarle ciertos procesos a algunas materias primas, por lo que en el costo final del producto incluye el costo de cada materia prima y el valor del proceso aplicado. Igualmente, la calidad del producto final obedece en gran parte a la calidad de la materia prima.

Según (Romeo, 2017) la materia prima directa es aquella que forma parte del producto final, es decir, es fácilmente identificable y está físicamente presente en la composición del producto terminado una vez ha finalizado el proceso de fabricación.

Por ser los componentes de mayor costo para la manufactura de bienes y productos, las materias primas directas desempeñan un papel relevante en cualquier proceso de producción y en consecuencia son determinantes para definir la situación económica de las naciones

B. Materiales

“Son aquellos bienes tangibles, propiedad de la empresa: Instalaciones: edificios, terrenos. Equipo: maquinaria, herramientas, vehículos. Materias primas, materias auxiliares, que forman parte del producto, productos en proceso, productos terminados, etc.” (Luyo Luyo, abril - 2013, pág. 8)

“Los materiales constituyen el primer elemento de los costos. Este elemento se encuentra conformado por el costo de todos los materiales adquiridos por la empresa y utilizados en la elaboración de un producto; se clasifican en: Material directo y Material indirecto.” (Amilcar, 2014, pág. 2)

- **Material directo:** pueden ser identificados y cuantificados en cada unidad de producción. Integran físicamente el producto. Los costos de material directo son cargados directamente al



costo del producto, como por ejemplo la madera utilizada en una fábrica de sillas de madera.

- **Material indirecto:** materiales que pueden integrar físicamente el producto, pero que por su naturaleza no pueden identificarse o cuantificarse fácilmente en cada unidad de producción, como por ejemplo el hilo que se utiliza en la elaboración de las prendas (chompas, ponchos, etc). También se incluyen a los suministros necesarios para la producción por ejemplo los aceites y lubricantes utilizados en las máquinas que tejen el telar en una fábrica. Los costos de material indirecto es parte de los costos indirectos de fabricación.

C. Mano de obra

Martines Gutierrez, (2016) define que:

Pueden distinguirse dos géneros, por lo menos, de mano de obra: la calificada y la no calificada. La primera comprende cierto tipo de destrezas, que suponen un proceso de aprendizaje y experiencia. La que ofrece el obrero especializado, por ejemplo, es una mano de obra calificada. El manejo de ciertos equipos industriales, de máquinas de diverso género, demanda una mano de obra calificada. Ella es mejor remunerada. El proceso de desarrollo industrial ha diversificado este tipo de trabajo. La otra es la genérica, que no requiere mayor aprendizaje ni conocimientos especiales. Está al alcance de cualquier persona de educación elemental. Y su remuneración es menor que la de los trabajadores calificados. (pág. 5)

Según (Gonzales Gomez & Carro Paz) en términos generales se conoce como mano de obra al individuo o individuos que intercambian sus cualidades o condiciones físicas por un salario o sueldo. Podemos decir que la mano de obra engloba, por tanto, al colectivo de personas que son capaces de poner sus conocimientos al servicio de la producción de un bien o servicio.



“Se conoce como mano de obra al esfuerzo físico como mental que se aplica durante el proceso de elaboración de un bien o servicio.”

(Martines Gutierrez, 2016, pág. 15)

D. Maquinarias

Marx, (2005) señala que:

Toda maquinaria desarrollada se compone de tres partes esencialmente diferentes; el mecanismo motor, el mecanismo de transmisión y, finalmente, la máquina-herramienta o máquina de trabajo. El mecanismo motor opera como fuerza impulsora de todo el mecanismo. Genera su propia fuerza motriz, como es el caso de la máquina de vapor, la máquina calórica, la electromagnética, etc., o recibe el impulso de una fuerza natural, ya pronta para el uso y exterior a él; del salto de agua en el caso de la rueda hidráulica, del viento, en el de las aspas del molino, etc. El mecanismo de transmisión, compuesto de volantes, ejes motores, ruedas dentadas, turbinas, vástagos, cables, correas, piñones y engranajes de los tipos más diversos, regula el movimiento, altera su forma cuando es necesario convirtiéndolo, por ejemplo, de perpendicular en circular, lo distribuye y lo transfiere a la máquina-herramienta. Esas dos partes del mecanismo existen únicamente para transmitir a la máquina-herramienta el movimiento por medio del cual ésta se apodera del objeto de trabajo y lo modifica con arreglo a un fin. De esta parte de la maquinaria, de la máquina-herramienta, es de donde arranca la revolución industrial en el siglo XVIII. Y constituye nuevamente el punto de arranque, cada vez que una industria artesanal o manufacturera deviene industria mecanizada.

La máquina de trabajo propiamente dicha, en líneas generales, aunque en forma muy modificadas son, los aparatos y herramientas con los que trabajan el artesano y el obrero manufacturero, pero ya no como herramientas del hombre sino de un mecanismo, como herramientas mecánicas. O bien la máquina entera es una versión mecánica, más o menos modificada, del viejo instrumento artesanal



como en el caso del telar mecánico, o bien los órganos activos ajustados al armazón de la máquina de trabajo son viejos conocidos nuestros, como los husos en la máquina de hilar, las agujas en el telar de hacer los tejidos; en gran parte son talleres artesanales o manufactureros los que aun hoy las continúan produciendo, en efecto, y sólo a posteriori se las incorpora al cuerpo de la máquina de trabajo, fabricado con maquinaria. (pág. 453)

E. Almacén de materias primas

“Está situado dentro del recinto de la planta de producción y contienen los materiales, los suministros, los embaces que se utilizan durante el proceso de producción. Según las características del material almacenado pueden estar al aire libre o cubiertos, pero generalmente las industrias utilizan almacenes de los dos tipos.” (Escudero Serrano, 2014, pág. 20)

“Es el almacenamiento primario dentro de la cadena de producción y generalmente está situado lo más cerca posible a la planta de producción o lugar de transformación.” (Belquis Perez, 2018)

2.2.9.2 Proceso de transformación

“Es una secuencia de actividades orientadas a generar un valor añadido sobre una entrada, para conseguir un resultado que satisfaga plenamente los objetivos, las estrategias de una organización y los requerimientos del cliente.” (Maldonado, 2018, pág. 8).

Según Chase & Jacobs, (2014), implica adaptar capacidades y equilibrar las distintas partes del proceso para maximizar la producción o reducir costos.

Un Proceso es un conjunto de actividades que utiliza recursos humanos, materiales y procedimientos para transformar lo que entra al proceso en un producto de salida, (pag. 312)



Una vez localizada, extraída y trasladada la materia prima, desde el lugar de origen hasta un centro de transformación, se precede a la fabricación de productos industriales, según (Oviedo Rojas, s.f.)

A. Planificación del producto

“En una empresa se puede tener la necesidad de aplicar procesos de planificación del producto o de centros de empaque o almacenamiento; la planificación facilita a la empresa alcanzar la competitividad, ya que le permite definir la cantidad y momento de ofrecer su producto, teniendo en cuenta las necesidades de sus clientes y el equilibrio que debe haber entre la producción y sus recursos disponibles.” (Riveros , 2011, pág. 24)

“La planeación de un producto es ese proceso de “mapear” la ruta de un producto, desde la idea hasta el lanzamiento del mismo. Este proceso conjunta todos los pasos y tareas que los product managers deberán ejecutar para asegurar que los productos sean exitosos una vez que se encuentran en el mercado. Debido a lo determinante que puede ser, la planeación de un producto debe desarrollarse detalladamente” (Escamilla, 2019)

B. Proceso

“Es un conjunto de operaciones a través de las cuales los factores se transforman en productos. Incluye planta (maquinarias, materiales) y trabajo (mano de obra).” (Chase & Jacobs, 2014)

“La definición y descripción de lo que se entiende por proceso puede derivarse directamente de aquí. La organización produce productos o presta servicios. Para ello necesita ordenar sus distintas actividades elementales. Es una serie de acciones sistemáticas dirigidas al logro de un objetivo.” (Machado Muñoz, 2000, pág. 227)



C. Calidad

Según Render & Heizer, (2014) es un sistema de administración de la calidad total que identifique y satisfaga las necesidades del cliente. La calidad son rasgos de las características de un producto o servicio que respaldan su habilidad para satisfacer las necesidades establecidas o implícitas. La calidad se basa en la manufactura, se cree que la calidad significa cumplir con los estándares adecuados para la percepción del cliente.

Además de ser un elemento de las operaciones, la calidad tiene otras implicancias que son importantes:

- **Reputación de la compañía:** una empresa puede esperar reputación buena o mala, la siga. La calidad se mostrará en la percepción que se tenga a cerca de los nuevos productos, las prácticas laborales y las relaciones con los proveedores de la empresa.
- **Responsabilidad del producto:** las autoridades piensan cada vez más que las organizaciones que diseñan, producen o distribuyen productos o servicios defectuosos son responsables por los daños o perjuicios que resulten de su uso.
- **Implicaciones globales:** en esta era tecnológica, la calidad es una preocupación internacional tal como lo es la administración de operaciones. Para que tanto un país como una compañía compitan de manera efectiva en la economía global, los productos deben satisfacer las expectativas de calidad, diseño y precio. Los productos inferiores dañan la rentabilidad de una empresa y la balanza comercial de una nación. (pág. 209)

“La calidad implica la capacidad de satisfacer los deseos de las personas dentro de su estilo de vida, esto involucra un equilibrio entre lo objetivo/tangible y lo subjetivo/intangible, ofrecer características beneficiosas y saludables para las personas y su entorno. La calidad de un producto depende de cómo éste responda



a las preferencias y a las necesidades de los clientes, por lo que se dice que la calidad es adecuación al uso de sí mismo en la actualización de los roles presentados a un consumidor”. (Arias Anda & Minguela Rata, 2018)

Marx, (2005) señala que:

Control de Calidad: El control de calidad consiste en el desarrollo, diseño, producción, comercialización y prestación del servicio de productos y servicios con una eficacia del coste y una utilidad óptima, y que los clientes comprarán con satisfacción. Para alcanzar estos fines, todas las partes de una empresa (alta dirección, oficina central, fábricas y departamentos individuales tales como producción, diseño, técnico, investigación, planificación, investigación de mercado, administración, contabilidad, materiales, almacenes, ventas, servicio, personal, relaciones laborales y asuntos generales) tienen que trabajar juntos. Todos los departamentos de la empresa tienen que empeñarse en crear sistemas que faciliten la cooperación y en preparar y poner en práctica fielmente las normas internas.

Claro está que la alta dirección de una empresa es totalmente responsable de los productos y servicios de esa empresa, pero los directores de fábrica, los de departamento, los de sección, los supervisores y los encargados son todos ellos responsables de la calidad de los productos y servicios producidos en sus respectivas fábricas, departamentos, secciones, grupos y equipos para brindar un buen producto. (pág. 509)

2.2.9.3 Salidas (outputs)

“Es el producto con la calidad exigida por el estándar del proceso. La salida es un producto que va destinado a un usuario o cliente (externo o interno). El output final de los procesos de la cadena de valor es el input o una entrada para el proceso del cliente.” (Maldonado, 2018, pág. 8)



Barcajal Cerritos, (2016) define que:

Dice que son las salidas o producto o resultado, es la finalidad para la cual se reunieron elementos y relaciones del sistema, los resultados de un proceso son las salidas, las cuales deben ser coherentes con el objetivo del sistema, los resultado de los sistemas son finales mientras que los resultados de los subsistemas con intermedios. (pág. 09)

A. Almacenamiento de productos terminados

Los almacenes de productos terminados son necesarios para regular el mercado de consumo, las principales actividades que se realizan en almacén son: almacenamiento o ubicación de los productos en las zonas más idóneas del almacén, conservar y mantener en perfecto estado las características de los productos almacenados, gestionar el stop, calculando la cantidad que hay que almacenar de cada artículo y la frecuencia de los pedidos. (Escudero Serrano, 2014, pág. 28)

es el más interesante dentro del campo de la lo-gística de distribución, ya que el almacén de productos terminados es el vínculo entre el departamento de producción y el de ventas, prestando servicio al departamento de ventas un servicio de guardia y control de las existencias hasta el momento de despachar los productos a los clientes. (Belquis Perez, 2018)

- **Tipos de almacenes almacén de productos terminados:**

El almacén de productos terminados presta servicio al departamento de ventas guardando y controlando las existencias hasta el momento de despachar los productos a los clientes. (Velazquez Velazquez, 2012)

- **Almacén de materia prima y partes componentes:** “Este almacén tiene como función principal el abastecimiento oportuno de materias primas o partes componentes a los departamentos de producción.” (Velazquez Velazquez, 2012)



- **Almacén de materias auxiliares:** “Los materiales auxiliares son todos aquellos que no son componentes de un producto pero que se requieren para envasarlo o empacarlo. Podemos mencionar los lubricantes, grasa, combustible, etiquetas, embaces, etc.” (Velazquez Velazquez, 2012)
- **Almacén de productos en proceso:** “Si los materiales en proceso o artículos semi terminados son guardados bajo custodia y control, intencionalmente previstos por la programación, se puede decir que están en un almacén de materiales en proceso.” (Velazquez Velazquez, 2012)
- **Almacén de herramientas:** “Un almacén de herramientas y equipo, bajo la custodia de un encargado especializado para el control de esas herramientas, equipo y útiles que se prestan a los distintos departamentos y operarios de producción o de mantenimiento. Cabe mencionar: brocas, machuelos, piezas de esmeril, etc.” (Velazquez Velazquez, 2012)
- **Almacén de materiales de desperdicio:** “Los productos partes o materiales rechazados por el departamento de control y calidad y que no tienen salvamento o reparación, deben tener un control separado; este queda por lo general, bajo el cuidado del departamento mismo.” (Velazquez Velazquez, 2012)
- **Almacén de materiales obsoletos:** “Los materiales obsoletos son los que han sido descontinuados en la programación de la producción por falta de ventas, por deterioro, por descomposición o por haberse vencido el plazo de caducidad. La razón de tener un almacén especial para este tipo de casos, es que los materiales obsoletos no deben ocupar los espacios disponibles para aquellos que son de consumo actual.” (Velazquez Velazquez, 2012)
- **Almacén de devoluciones:** “Aquí llegan las devoluciones de los clientes, en él se separan y clasifican los productos para



reproceso, desperdicio y/o entrada a almacén.” (Velazquez Velazquez, 2012)

B. Distribución

“El canal de distribución es el recorrido que sigue el producto desde el origen (fabricante) hasta el destino (consumidor). Dicho recorrido se puede hacer atravesando múltiples etapas o ninguna, es decir, el producto se puede vender a través de múltiples intermediarios entre el fabricante y consumidor o distribuirse de forma directa.” (Escudero Serrano, 2014, pág. 7)

“Canal de marketing (también llamado canal de distribución), es el conjunto de organizaciones independientes que participan el proceso de poner un producto o servicio a disposición del consumidor final o de un usuario industrial.” (Velazquez Velazquez, 2012)

Funciones:

Los miembros del canal de marketing o de distribución, deberán realizar diferentes funciones para satisfacer la demanda de los consumidores finales o industriales, a saber:

- **Información:** obtención de ésta mediante estrategias de inteligencia de marketing o de investigación de mercados que tengan como propósito el estudio del entorno de marketing para planear el intercambio de bienes y servicios.
- **Promoción:** difusión de las ofertas de los productos o servicios.
- **Contacto:** búsqueda de compradores para los productos o servicios.
- **Negociar:** lograr acuerdos en relación con el precio y volumen de ventas.
- **Distribución:** transportar y almacenar los productos o servicios.



La importancia del canal de marketing o de distribución radica en el beneficio que se brinda a los consumidores en cuanto al ahorro tiempo cuando hay que recorrer grandes distancias para satisfacer necesidades mediante un producto o servicio. La fijación de los precios de los productos también es decisiva al estar relacionada con la tarea de la colocación de los productos en el mercado. Asimismo, los canales de marketing o distribución son un detonante de las economías de escala, ayudan a todos los miembros del canal al crecimiento por conducto de financiamientos y generación de conocimientos. (Velazquez Velazquez, 2012)

2.3 Marco conceptual

- **Proceso de producción**

Es “un conjunto de actividades interrelacionadas entre sí que, a partir de una o varias entradas de materiales o información, dan lugar a una o varias salidas también de materiales o información con valor añadido”. (Maldonado, 2018, pág. 7)

- **Entradas (input)**

Es el producto con unas características que responde al estándar o criterios de aceptación definido. La existencia del input es lo que justifica la ejecución sistemática del proceso, según (Maldonado, 2018, pág. 8)

- **Almacén**

Un almacén es una unidad de servicio en una empresa comercial o industrial, que tiene la función de resguardar, custodiar y controlar, así como de abastecer de materiales y productos. (Velazquez Velazquez, 2012, pág. 28)

- **Maquinaria**

Son los aparatos y herramientas con los que trabaja el artesano y el obrero manufacturero, pero ya no como herramientas del hombre sino de un mecanismo, como herramientas mecánicas. (Marx, 2005)



- **Transformación**

Es cualquier actividad o grupo de actividades mediante las cuales uno o varios insumos son transformados y adquieren un valor agregado, obteniendo así un producto para un cliente, según (Gonzales Gomez & Carro Paz)

- **Proceso**

Es un conjunto de operaciones a través de las cuales los factores se transforman en productos. Incluye planta (maquinarias, materiales) y trabajo (mano de obra), (Chase & Jacobs, 2014)

- **Acabados**

Esta etapa consiste en proporcionar a la prenda los últimos detalles como botones, ojales, decoración y planchado. Se inicia con la limpieza de la prenda, en la que se extraen todos los hilos sobrantes que hayan quedado después del ensamblaje, además de reforzar las costuras proporcionando un buen acabado de la prenda para evitar que se deshilen y ayudar a resistir el uso y lavado repetido.

- **Producto**

Un producto es el resultado de un esfuerzo creador que tiene un conjunto de atributos tangibles e intangibles (empaque, color, precio, calidad, marca, servicios y la reputación del vendedor) los cuales son percibidos por sus compradores (reales y potenciales) como capaces de satisfacer sus necesidades o deseos, según (Thomsonp, 2009)

- **Empaquetado**

Es una parte fundamental del producto, porque además de contener, proteger y/o preservar el producto permitiendo que este llegue en óptimas condiciones al consumidor final, es una poderosa herramienta de promoción y distribución. (Ivan & Fifchert, 2009)

- **Confección**

Se encuentra en la industria textil. Por lo general, la acción de confeccionar aparece vinculada al corte, ya que son actividades imprescindibles para la creación de



prendas de vestir. Las personas dedicadas a la costura, los modistas y los sastres son algunos de los especialistas que se dedican a la confección. (Bustamante, 2019)

- **Confección de prendas de vestir**

Desde una perspectiva industrial, la confección de prendas de vestir se define como una serie de actividades de manufactura que llevan a la creación de indumentaria, a partir de un diseño realizado previamente y con ayuda de las herramientas tecnológicas adecuadas para optimizar los procesos necesarios. (Bustamante, 2019)

2.4 Marco empresarial

ALPAFINA, es una microempresa de capital privado el cual se puso en funcionamiento en el año 2012, con su fundador el Sr. ALAN TURPO BOBADILLA el cual tuvo que capacitarse en este rubro textil por sus propios medios, trabajando en diferentes empresas de fabricación artesanal de chompas en la ciudad de Lima y de Juliaca. Por motivos del nacimiento de su primer hijo tuvo que regresar a su Distrito natal es decir Sicuani.

Con un pequeño capital que tuvo que ahorrar en sus casi 10 años de trabajo en este rubro textil, empezó a funcionar su fábrica en un pequeño local (alquilado) compró las maquinarias necesarias para poder fabricar unas cuantas chompas y ponchos de lana el cual el mismo los tenía que ofrecer en la ciudad del cusco a precios más baratos que la competencia, pero con diseños originales creados por el mismo. Al transcurrir los años y encontrar que su producto tenía acogida y que los distribuidores aumentaban sus pedidos decidió incrementar su planta de producción y adquirir un local más grande siendo aún alquilado e implementar sus máquinas de producción como contratar más trabajadores y formalizar su fábrica decidiendo inscribirse al RUS (Régimen Único Simplificado) para poder girar sus boletas necesarias y poder trasladar su mercadería al país de Bolivia ya que a medida que su fábrica fue creciendo su marca fue reconocida en el mercado en la ciudad de cusco y Bolivia hoy en día realiza exportación en pequeñas cantidades a los comerciantes de Bolivia.

La empresa cuenta con 15 máquinas para la fabricación de las prendas entre tejedoras, moldeadores, ojaladoras, cortadoras, máquinas de coser, plancha a vapor, etc. también cuenta con dos máquinas especiales elaboradas y ajustadas por el mismo propietario, los cuales son su secreto de producción el cual no quiso dar a conocer, pero le ahorra



tiempo. Produciendo una cantidad de chompas mensualmente la cual puede variar si es que aumentan los pedidos y en los meses que son sus meses más productivos (junio, julio, agosto, septiembre, noviembre). La empresa solo se dedica a producir para 5 distribuidores de la ciudad del cusco, pero no cuenta con tiendas donde pueda ofrecer su producto.

Alpafina produce 5 modelos por año, vale decir que son todos diseñados por el dueño y no cuenta con algún tipo de apoyo de una persona experta o capacitada en diseños, en este año sacaron a la venta nuevos modelos.

2.4.1 Línea de producción

La fabricación del producto cuenta con los siguientes pasos:

- Producción del telar, tejido en las tejedoras especiales
- Diseño de las prendas
- Corte y moldeo de las prendas
- Costura y armado de las partes principales del producto
- Implantación de los orificios necesarios y el etiquetado
- Planchado a vapor
- Costura de las partes secundarias (bolsillo, correaes, embotonado etc.)
- Verificación de calidad del producto
- Planchado especial
- Embolsado

2.4.2 Razón social

Rubro de la empresa: textil

Régimen tributario: Régimen Único Simplificado (RUS)

Nombre del propietario: ALAN TURPO BOBADILLA

Ruc: 10426799524

Nombre comercial: ARTESANIAS ALPAFINA



2.4.3 Información de la empresa

Ubicación: Sicuani - Canchis – Cusco – Perú

Dirección: Jirón San Ana Mza. L-LOTE. 7-A

Capital: Privado

Tipo de contrato: Por destajos

Local: Alquilado

Actividad económica: Venta de prendas artesanales al por mayor y menor.

- Poncho con boina elegante.
- Poncho murciélago
- Chompa trenzada
- Chompa moderna
- Chales

Número de trabajadores: 30

2.4.4 Organigrama de la empresa

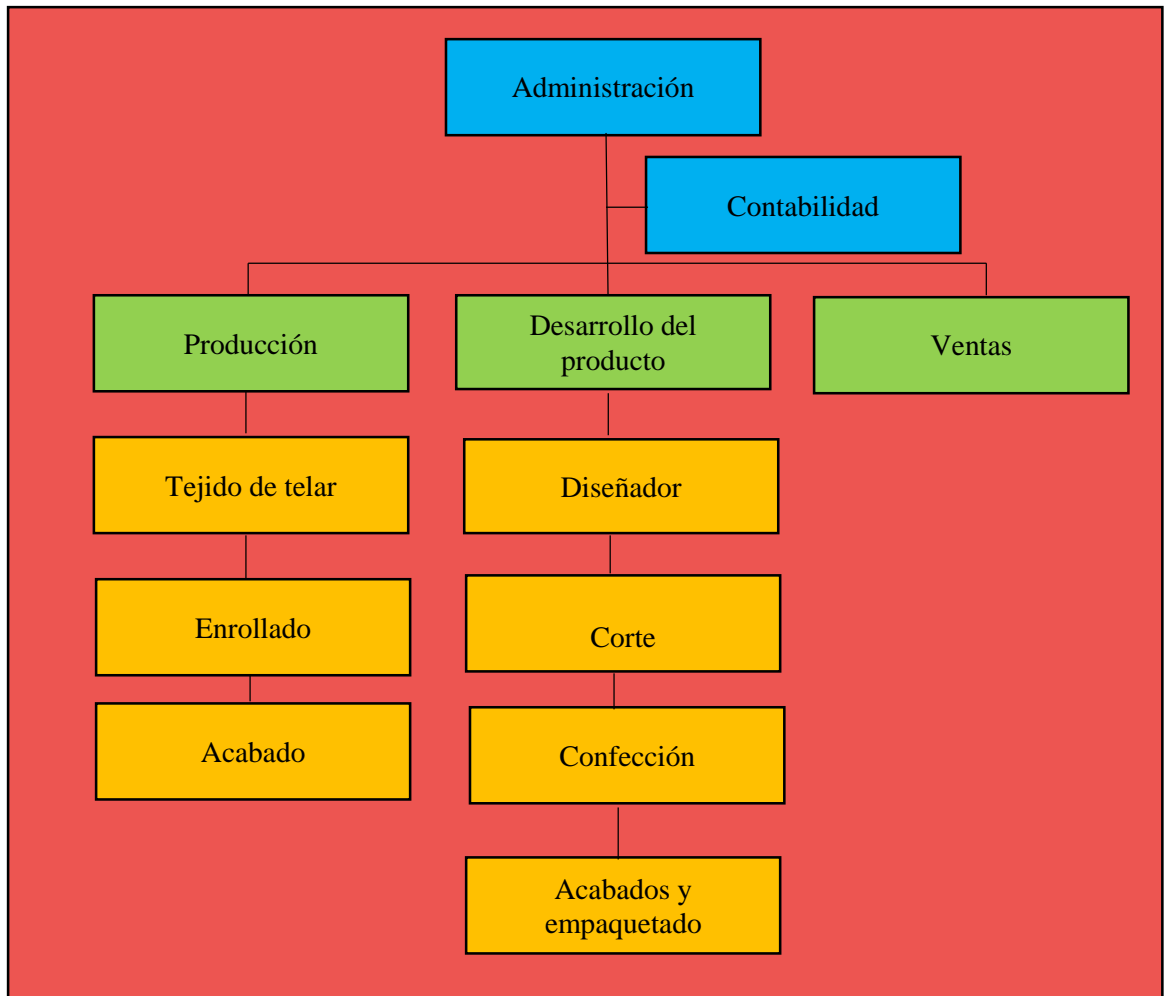


Figura 3. Organigrama de la Empresa

Fuente: elaboración propia

2.4.5 Misión

Somos una empresa textil con proyección internacional dispuesta a brindar la mejor calidad a nuestros clientes y satisfacer su perspectiva y necesidad.

2.4.6 Visión

Trabajamos unidos para convertirnos en la primera empresa exportadora del sur del país en el sector textil, con el fin de tener el más alto posicionamiento y rentabilidad en los mercados de este rubro dentro de los próximos 5 años.

2.5 Variable

2.5.1 Variable

Proceso de Producción

2.5.2 Conceptualización de la Variable

Tabla 1

Conceptualización de variable

Variable	Dimensiones
Proceso de producción	Entradas (input)
Es un conjunto de actividades mediante las cuales uno o varios factores productivos se transforman en productos. Es necesario que en los procesos se identifiquen todos los inputs que se utilizan para obtener los outputs. (Fernandez Sanchez, Avella Camarero, & Fernández Barcala, 2006, pág. 9) citado en (Mayorga Abril, 2015)	El sistema recibe entradas (inputs) o insumos para poder operar. En un sistema, entradas es todo lo que el sistema importa o recibe del mundo exterior, tal como información, energía y materiales. (Chiavenato, 2015)
	Proceso de transformación
	Es una secuencia de actividades orientadas a generar un valor añadido sobre una entrada, para conseguir un resultado que satisfaga plenamente los objetivos, las estrategias de una organización y los requerimientos del cliente. (Maldonado, 2018, pág. 8)
	Salidas (output)
	Es el producto con la calidad exigida por el estándar del proceso. La salida es un producto que va destinado a un usuario o cliente (externo o interno). El output final de los procesos de la cadena de valor es el input o una entrada para el proceso del cliente. (Maldonado, 2018)

Fuente: elaboración propia

2.5.3 Operacionalización de variables

Tabla 2

Operacionalización de variable

Variable	Dimensiones	Indicadores
Proceso de Producción	Entradas (input)	<ul style="list-style-type: none">• Insumo (materia prima)• Mano de obra• Materiales• Maquinaria• Almacén de materias primas
	Proceso de transformación	<ul style="list-style-type: none">• Planificación de la producción• Proceso• Calidad
	Salidas (outputs)	<ul style="list-style-type: none">• Almacenamiento de producto terminado• Distribución

Fuente: elaboración propia



CAPITULO III:

MÉTODO DE INVESTIGACIÓN

3.1 Tipo de investigación

El presente trabajo de investigación corresponde al tipo básico, mediante esta investigación se buscó ampliar los conceptos del tema planteado, “la investigación básica solo busca ampliar y profundizar los conocimientos científicos existentes”. (Villanueva, 2015)

El investigador en este caso se esfuerza por conocer y entender mejor algún asunto o problema, sin preocuparse por la aplicación práctica de los nuevos conocimientos adquiridos. La Investigación Básica busca el progreso científico, acrecentar los conocimientos teóricos, persigue la divulgación de sus resultados con la perspectiva de desarrollar una teoría o modelo teórico científico basado en principios y leyes, por ésta razón el presente trabajo de investigación es de tipo Básica o Pura” (Bautista, 2014).

3.2 Enfoque de investigación

El presente trabajo de investigación es de enfoque cuantitativo, puesto se consideró la utilización de estadísticas para la presentación de los resultados como base a la medición numérica y de análisis estadístico.

Es cuantitativa, porque se estudia una realidad única, donde esta realidad no cambia por las observaciones y mediciones realizadas, cuyo objetivo es conocer la situación problemática y describir la variable a partir de datos representados en forma de números que será analizado estadísticamente. (Hermes Sampieri, Fernandez Collado , & Baitista Lucio, 2014)

3.3 Diseño de la investigación

El diseño de investigación del presente trabajo es no experimental, puesto que en el transcurso del trabajo no se alteró la variable de estudio.

“El término “diseño” se refiere al plan o estrategia concebida para obtener la información que se desea. El diseño señala al investigador lo que debe hacer para alcanzar sus objetivos de estudio y para contestar las interrogantes de conocimiento



que se ha planteado” según (Hermes Sampieri, Fernandez Collado , & Baitista Lucio, 2014)

3.4 Alcance de la investigación

Es descriptivo, puesto que se buscó conocer, describir las características de los procesos de producción de la fábrica textil artesanal Alpafina, que requieran de un análisis y/o estudio. Es decir, únicamente pretende medir y recabar información de manera independiente o conjunta sobre la variable.

3.5 Población de estudio

3.5.1 Población

La población de estudio estará conformada por todos los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina cuyo número es de 30 trabajadores.

3.5.2 Muestra

Se considerará a todos los elementos de la población, por lo tanto, la muestra es universal, es decir se analizó a los 30 trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina.

3.6 Técnica e instrumento de recolección de datos

3.6.1 Técnica(s)

Para la presente investigación se consideró la siguiente técnica:

- Encuesta

3.6.2 Instrumento

Para la presente investigación se hizo uso del siguiente instrumento:

- Cuestionario

3.7 Procesamiento de datos

Se hizo uso del Word para textos y el software como Excel para cuadros y tablas el SPSS para material estadístico.

CAPÍTULO IV

RESULTADOS DE LA INVESTIGACIÓN

4.1. Presentación y fiabilidad del instrumento aplicado

4.1.1. Presentación del instrumento

Para describir el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina, se encuestó a 30 trabajadores, en el que se considera 22 ítems distribuidos de la siguiente manera:

Tabla 3

Distribución de los ítems del cuestionario

Variable	Dimensión	Indicador	Ítems	
Proceso de producción	Entradas (input)	Insumo (materia prima)	1, 2	
		Mano de obra	3, 4	
		Materiales	5, 6	
		Maquinaria	7, 8	
		Almacén de materias primas	9, 10	
	Proceso de transformación	Proceso	Planificación de la producción	11, 12
			Proceso	13, 14
			Calidad	15, 16, 17, 18
	Salidas (outputs)	Salidas (outputs)	Almacenamiento de productos terminados	19, 20
			Distribución	21, 22

Fuente: Elaboración propia

Para las interpretaciones de las tablas y figuras estadísticas se utilizó la siguiente escala de baremación e interpretación.

Tabla 4**Descripción de la Baremación y escala de interpretación**

Promedio	Escala de Interpretación
1,00 – 1,80	Muy mala
1,81 – 2,60	Mala
2,61 – 3,40	Regular
3,41 – 4,20	Buena
4,21 – 5,00	Muy buena

Fuente: Elaboración propia

4.1.2. Fiabilidad del instrumento aplicado

Para determinar la fiabilidad del cuestionario utilizado en la descripción del proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina. Se utilizó la técnica estadística “Índice de consistencia Interna Alfa de Cronbach”, para lo cual se considera lo siguiente:

- Si el coeficiente Alfa de Cronbach es mayor o igual a 0.8. Entonces, el instrumento es fiable, por lo tanto, las mediciones son estables y consistentes.
- Si el coeficiente Alfa de Cronbach es menor a 0.8. Entonces, el instrumento no es fiable, por lo tanto, las mediciones presentan variabilidad heterogénea.

Para obtener el coeficiente de Alfa de Cronbach, se utilizó el software SPSS, cuyo resultado fue el siguiente:

Tabla 5**Estadísticas de fiabilidad**

Alfa de Cronbach	N de elementos
0.801	22

Como se observa, el Alfa de Cronbach tiene un valor de 0.801 por lo que se establece que el instrumento es fiable para el procesamiento de datos.

4.2. Características de la muestra

Tabla 6

Sexo de los trabajadores

	f	%
Varón	9	30.0%
Mujer	21	70.0%
Total	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

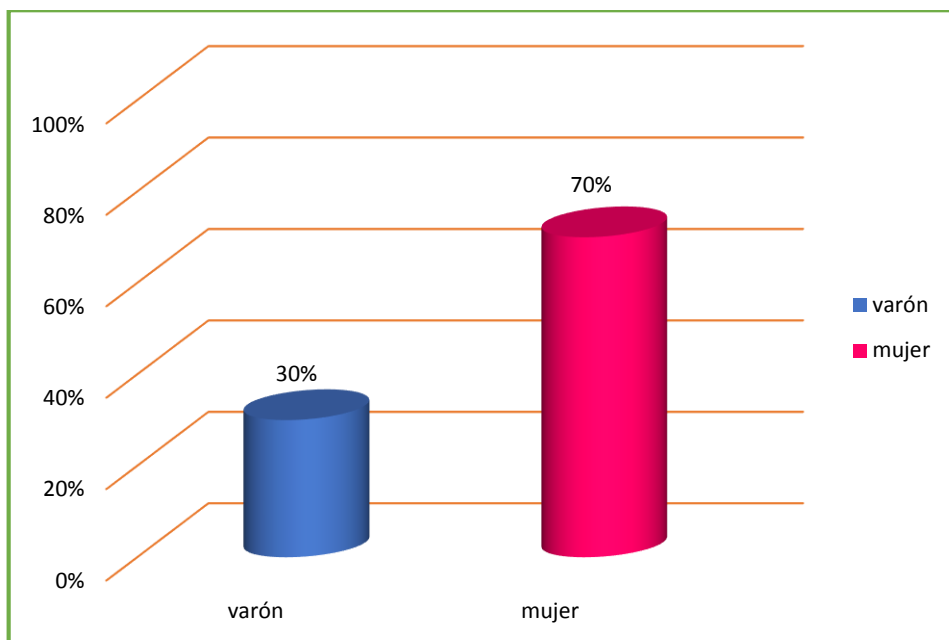


Figura 4. Sexo de los trabajadores

Interpretación y análisis:

La mayor proporción de trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del distrito de Sicuani - Cusco – 2019, son mujeres el 70%, y solo el 30% son varones.

4.3. Resultados de las dimensiones de la variable proceso de producción

Para describir el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina, se describe las dimensiones de: Entradas (input), proceso de transformación y salidas (outputs). Los resultados se presentan a continuación:

4.3.1. Entradas (input)

El objetivo es describir las entradas (input) en la fábrica de confección textil artesanal Alpafina.

A) Resultados de los indicadores de la dimensión entradas (input)

Tabla 7

Indicadores de la dimensión entradas (input)

	Insumos (materia prima)		Materiales		Mano de obra		Maquinaria		Almacén de materias primas	
	f	%	f	%	f	%	f	%	f	%
Muy mala	0	0.0%	0	0.0%	0	0.0%	0	0.0%	27	90.0%
Mala	1	3.3%	0	0.0%	21	70.0%	1	3.3%	3	10.0%
Regular	1	3.3%	0	0.0%	7	23.3%	10	33.3%	0	0.0%
Buena	21	70.0%	8	26.7%	2	6.7%	19	63.3%	0	0.0%
Muy buena	7	23.3%	22	73.3%	0	0.0%	0	0.0%	0	0.0%
Total	30	100.0%	30	100.0%	30	100.0%	30	100.0%	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

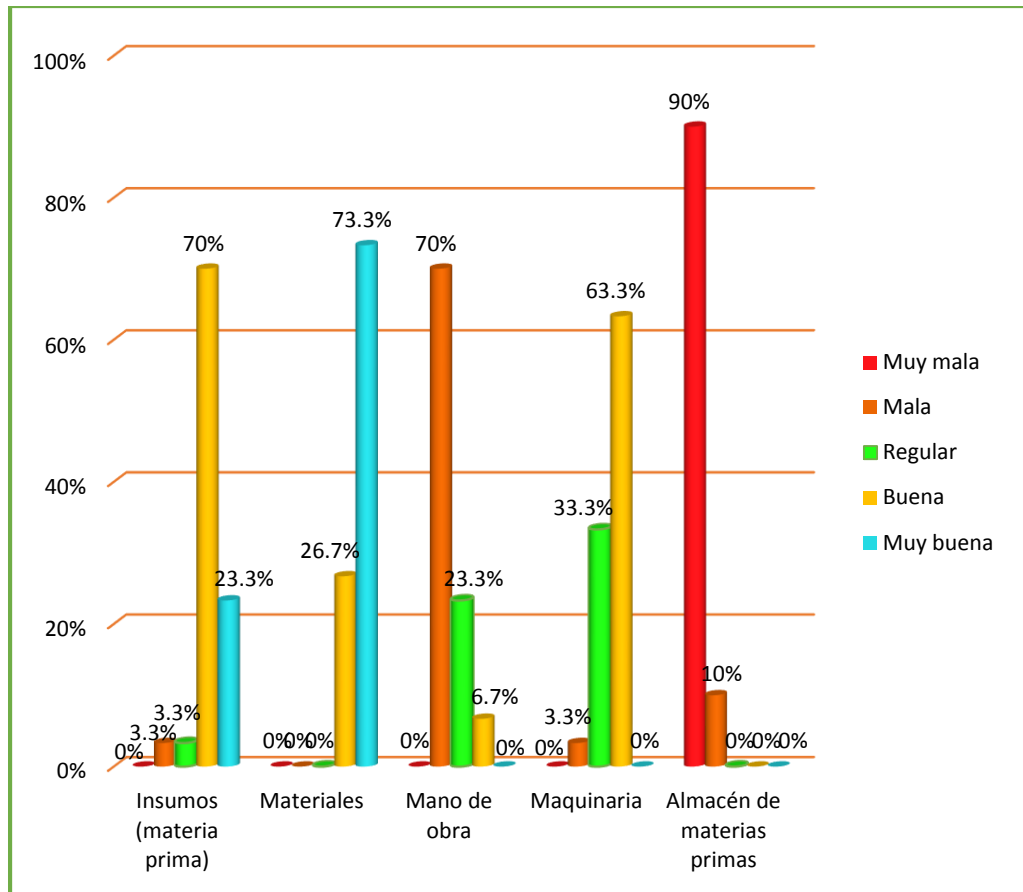


Figura 5. Indicadores de la dimensión entradas (input)

Interpretación y análisis:

- Al estudiar la dimensión entradas (input), en el indicador insumos (materia prima), se observa que del 100% de los trabajadores encuestados de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, el 70% consideran que los insumos (materia prima) es buena, por otro lado, el 23.3% considera que es muy buena, mientras que el 3.3% considera que es regular; y únicamente el otro 3.3% consideran que es mala. Por consiguiente, este aspecto es debido a que la mayoría de los trabajadores manifestaron que frecuentemente obtienen los insumos necesarios y de calidad de los proveedores para la transformación del producto final; Seguidamente en cuanto a los insumos la menor cantidad de trabajadores consideran que la fábrica en ciertas ocasiones carece de la cantidad y variedad disponible para el proceso de producción, esto debido a que el dueño de la fábrica realiza los pedidos de los insumos del proveedor de acuerdo a la orden de pedido con la que cuenta de sus



clientes, de este modo, en ocasiones los insumos son insuficientes o le hace falta a los trabajadores para producir la cantidad requerida de los clientes y esto retrasa la entrega del producto final.

- Así mismo, el 73.3% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpacina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, consideran que los materiales que utilizan es muy buena, por otro lado, el 26.7% de los trabajadores de la fábrica, manifestaron que los materiales con la cual elaboran los productos son buenos. Esto se corrobora porque la infraestructura de las áreas de trabajo cuenta con las condiciones adecuadas para la labor que realizan, porque el dueño de la fábrica en los últimos años obtuvo nuevos materiales para mejorar el proceso de producción e incrementar la cantidad de producción; por otra parte, los trabajadores manifestaron también que se sienten cómodos con la ubicación del área de trabajo donde realizan sus labores, debido a que si desempeñan su labor de manera adecuada con los materiales que les brinda el dueño de la fábrica.
- El 70% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpacina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, manifestaron que la mano de obra que realizan es mala, el 23.3% considera que su trabajo es regular, solo el 6.7% manifestó que la mano de obra es buena.
- A través de estos resultados que obtuvimos, se identifica que los trabajadores no conocen bien el proceso de las labores que se les designa, ya que lo realizan de manera empírica; en cuanto a las capacitaciones y asistencia técnica con los trabajadores estos no cuentan con capacitación para mejorar su trabajo en la producción de las prendas; por ende, algunos de ellos indicaron que debido al tiempo que ya se encuentran trabajando tienen conocimientos empíricos; por tal motivo su trabajo es regular, sin embargo la menor parte de los trabajadores mencionaron que para tener conocimiento de costura optaron por realizar estudios técnicos y conocimientos de los materiales con los que trabajan ellos tienen conocimiento técnico sobre la manipulación de los instrumentos, maquinaria industrial y tecnológica con las que trabajan.



- De igual forma, se observa en la figura anterior que el 63.3% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, considera que las maquinarias son buenas, el 33.3% considera las maquinarias con las que trabajan son regulares, solo el 3.3% considera que la maquinaria es mala.
- Al estudiar el indicador de maquinaria, se explica por qué los trabajadores expresaron que las herramientas de trabajo se encuentran en óptimas condiciones para su uso debido a que las maquinarias fueron renovadas por el dueño, este opto por adquirir maquinarias industriales las cuales fueron actualizadas en el último año para mejorar el proceso de transformación del telar, respecto a las herramientas y maquinarias los trabajadores manifestaron que se encuentra de manera regular por que no tienen la tecnología actualizada para que los trabajadores realicen su trabajo, esto debido a que la fábrica cuentan con máquinas de elaboración rustica (hechas a mano) creadas por el dueño de la fábrica textil Alpafina la cual las adecuo con material reciclado para el tejido del telar, tejido de bordes, planchado y vaporización de las prendas, empaquetado, etc; maquinarias con las que aun producen sus productos y los trabajadores consideran que no se encuentran en buenas condiciones. Sin embargo, un grupo menor de trabajadores indicaron que las maquinarias son malas, esto debido a que no se da un adecuado mantenimiento a las maquinarias y por ello tienen a fallar y retrasar el proceso de transformación de las prendas.
- De igual manera, se observó que el 90% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, consideran que el almacén de materias primas se realiza de manera muy mala; solo el 10% indico que es malo.
- Y por último en la dimensión de entradas (input) en el indicador almacén de materias primas, la mayoría de los trabajadores encuestados manifestaron que la fábrica carece de un almacén adecuado y sectorizado para la recepción de materias primas de los proveedores y por consecuente se realiza de manera muy mala, esto debido a que la fábrica no cuenta con un área buena ni sectorizado para el almacenamiento de sus materias

primas, respecto a un registro de control de ingreso de las materias primas consideraron que en la fábrica no se realiza un registro de ingreso de las materias primas y por ende no existe un adecuado control de la cantidad de las materias primas con las que cuenta la fábrica para la producción ante cualquier pedido de sus clientes.

B) Resultados de la dimensión entradas (input)

Tabla 8

Entradas (input)

	f	%
Muy mala	0	0.0%
Mala	1	3.3%
Regular	25	83.3%
Buena	4	13.3%
Muy buena	0	0.0%
Total	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

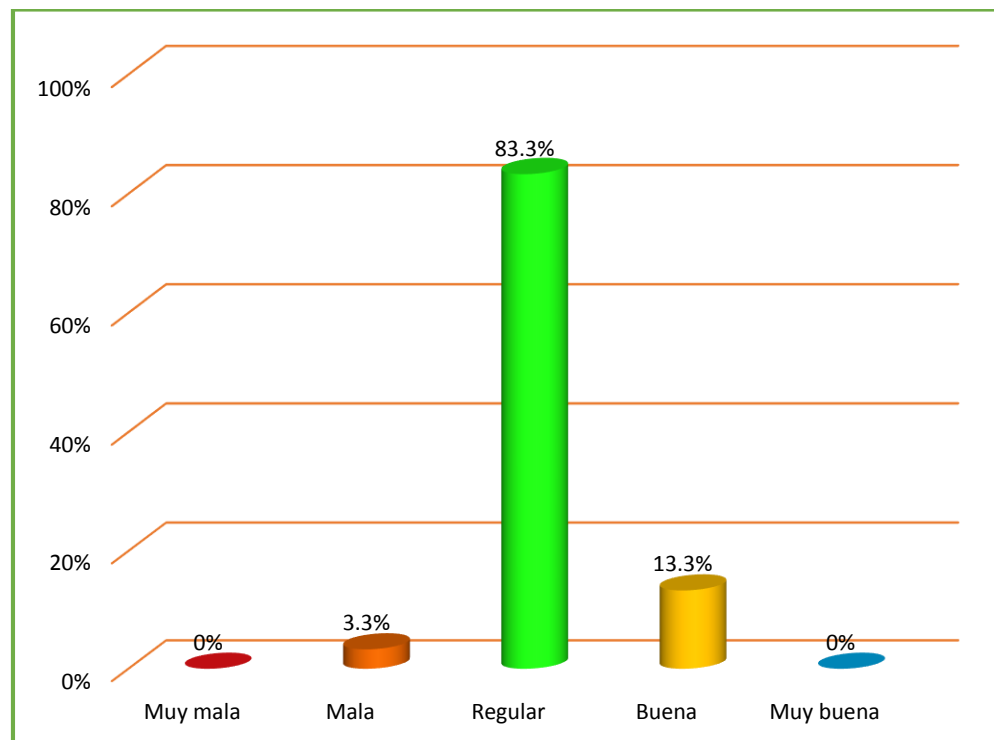


Figura 6. Entradas (input)

**Interpretación y análisis:**

- En lo que corresponde a la dimensión de entrada (input) en el proceso de producción, al realizar el procesamiento de datos se obtuvo que el 83.3% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, considera que es regular, este porcentaje se da debido a que frecuentemente se cuenta con variedad de insumos (materia prima), maquinaria, mano de obra, materiales y almacén de materias primas; sin embargo, la materia prima no es la suficiente muchas veces o la variedad y cantidad es limitada, las maquinarias no son adecuadas para el proceso de producción, estas están elaboradas por el propio dueño con materiales rústicos reciclados acomodados para que realicen la transformación de las prendas ya que la fábrica no cuenta con suficiente maquinarias industriales; el 13.3% indicó que es buena, consideraron que es buena por el tiempo que laboran en la fábrica y que ya se acostumbraron a ese ritmo de trabajo; el 3.3% considera que es mala, los trabajadores que consideran como mala las entradas (input) no han sido capacitados y por consiguiente en lo que respecta a la mano de obra del personal es de conocimiento empírico esto dificulta la mejora de elaboración de los productos ya que no permite mejorar la calidad de los productos debido a que el personal de la fábrica no cuenta con capacitaciones técnicas para el desempeño de su labor, los materiales de la empresa muchas veces no están en buen estado esto debido a que no existe un mantenimiento continuo de las herramientas de trabajo y el personal no pueda desempeñar adecuadamente su labor, la fábrica no cuenta con un adecuado almacén de materias primas y no registra la cantidad de insumos que ingresan, por tanto no se está desarrollando un buen control de inventario y en lo que respecta a las cantidades de las materias primas.

C) Comparación promedio de los indicadores de la dimensión entradas (input)

Tabla 9

Comparación promedio de los indicadores de la dimensión entradas (input)

	Promedio	Interpretación
Insumos (materia prima)	3.88	Buena
Materiales	4.53	Muy buena
Mano de obra	2.60	Regular
Maquinaria	3.41	Buena
Almacén de materia prima	1.57	Muy mala
Entradas (input)	3.20	Regular

Fuente: Elaboración propia

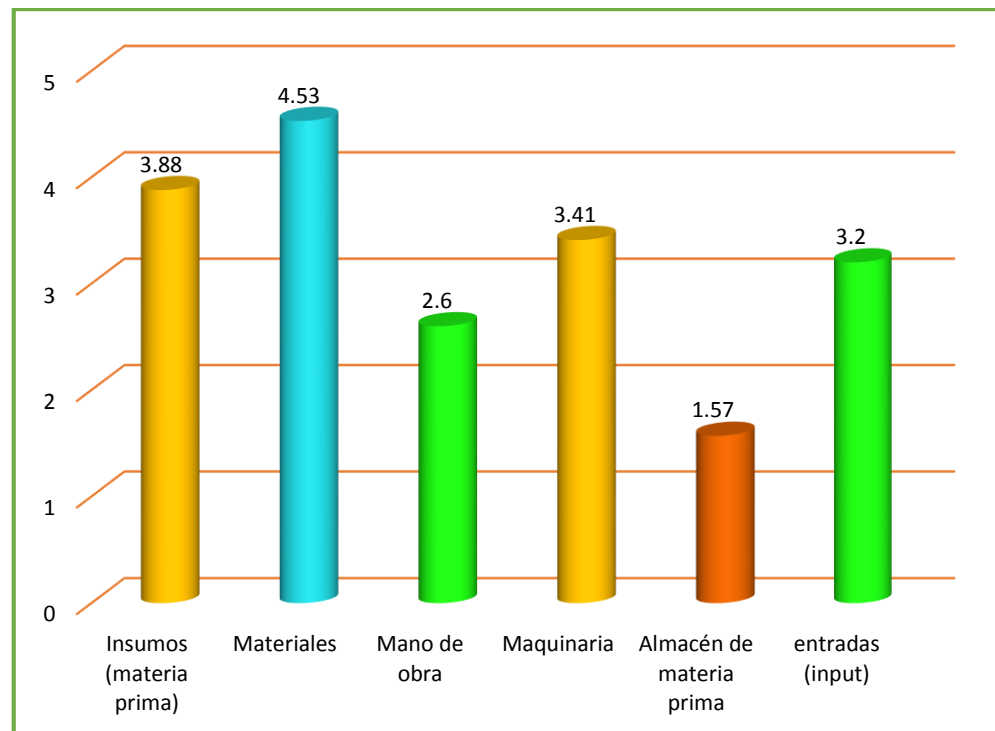


Figura 7. Comparación promedio de los indicadores de la dimensión entradas (input)

**Interpretación y análisis:**

- En la comparación promedio podemos apreciar que en los insumos (materia prima) utilizado en el proceso de producción tiene promedio de 3.88, dicho valor comparada con la escala establecida en la tabla 2, da como resultado que los insumos (materia prima) es buena, el indicador de materiales tiene promedio de 4.53, este valor se encuentra en la escala de calificación dentro del rango de muy buena; el indicador de mano de obra tiene promedio de 2.6, considerándose a la mano de obra como regular, el indicador almacén de materias primas tiene un promedio de 1.57, dicho valor se considera según a la escala de calificación tiene un rango de muy malo. Por lo tanto, el valor promedio obtenido para la dimensión estudiada tiene promedio de 3.2 considerándose a las entradas (input) como regular, en general el eslabón de las entradas (input) de la fábrica es regular, esto se contrasta por el manejo regular del ingreso de materias primas a la fábrica que no cuentan con un manejo adecuado de registro de inventarios y en algunos indicadores nos dio resultado que no se llevan de buena manera las entradas (input)

4.3.2. Proceso de transformación

El objetivo es describir el proceso de transformación en la fábrica de confección textil artesanal Alpafina.

A) Resultados de los indicadores de la dimensión proceso de transformación

Tabla 10

Indicadores de la dimensión proceso de transformación

	Planificación de la producción		Proceso		Calidad	
	f	%	f	%	f	%
Muy mala	13	43.3%	0	0.0%	0	0.0%
Mala	15	50.0%	0	0.0%	0	0.0%
Regular	2	6.7%	13	43.3%	16	53.3%
Buena	0	0.0%	13	43.3%	9	30.0%
Muy buena	0	0.0%	4	13.3%	5	16.7%
Total	30	100.0%	30	100.0%	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

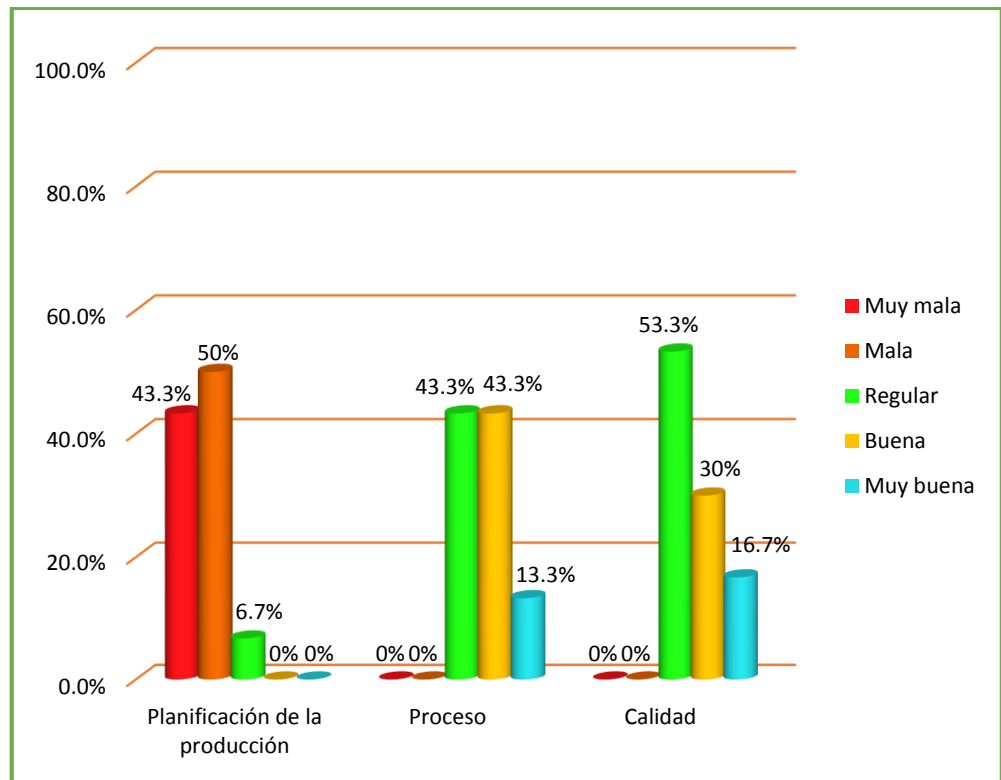


Figura 8. Indicadores de la dimensión proceso de transformación

**Interpretación y análisis:**

- Al estudiar la dimensión de proceso de transformación los resultados obtenidos son los siguientes: el 50% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, consideran que la planeación de la producción es mala; mientras que el 43.3% de los trabajadores consideran que la planeación de la producción es muy mala; por otro lado, el 6.7% considera que la planeación de la producción es de manera regular.
- Por consiguiente, este resultado se da mediante la encuesta al 100% de los trabajadores y la mayoría indicaron que no se cuenta con un plan de producción que permita visualizar los requerimientos para que los trabajadores realicen el proceso de producción de la elaboración de los productos, de igual manera esta información se puede contrastar en el proceso de transformación que de igual forma la mayor proporción de trabajadores manifestaron que no existen estrategias de solución ante cualquier problema que pueda ocurrir ante la cancelación de algún pedido de los clientes, la otra pequeña cantidad de trabajadores consideran que la producción se realiza de manera empírica de acuerdo a sus costumbres de trabajo y realización constante de la organización en la fábrica.
- El 43.3% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, manifiestan que el proceso de las prendas es regular; mientras que el otro 43.3% consideran que el proceso es buena y únicamente el 13.3% considera que es muy buena.
- Este resultado se explica debido a que los procesos de la transformación de las prendas cumplen con los procesos consecutivos que se realizan, pero en ocasiones no son de manera ordenada y no llevan un continuo proceso de transformación, de la misma forma la transformación de las prendas cumple con el tiempo adecuado de elaboración para su continuo desarrollo en las siguientes áreas, sin embargo la menor cantidad de los trabajadores consideraron que el



proceso es muy bueno este último resultado se explica que los trabajadores de la fábrica pocos realizan el proceso de transformación de las prendas de acuerdo al continuo desarrollo de las prendas.

- Con referencia a la calidad se obtuvo que el 53.3% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, manifestaron que la calidad es regular; por consiguiente, el 30% consideran que la calidad es buena; por otro lado, el 16.7% de los trabajadores indican que la calidad de los productos es muy buena.
- Este aspecto principalmente se explica por qué los trabajadores manifestaron que regularmente los productos cuentan con las especificaciones o requerimientos indicados por el cliente; por otra parte, se explica por qué en los procesos de la producción no se cuenta con una supervisión constante de la elaboración de las prendas por un personal encargado; por consiguiente muchos de los productos cuentan con la calidad apropiada para su venta, de modo similar la mayoría de los productos terminados es supervisado de forma detallada recientemente para el empaquetado del producto final.

B) Resultados de la dimensión proceso de transformación

Tabla 11

Proceso de transformación

	f	%
Muy mala	0	0.0%
Mala	1	3.3%
Regular	20	66.7%
Buena	9	30.0%
Muy buena	0	0.0%
Total	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

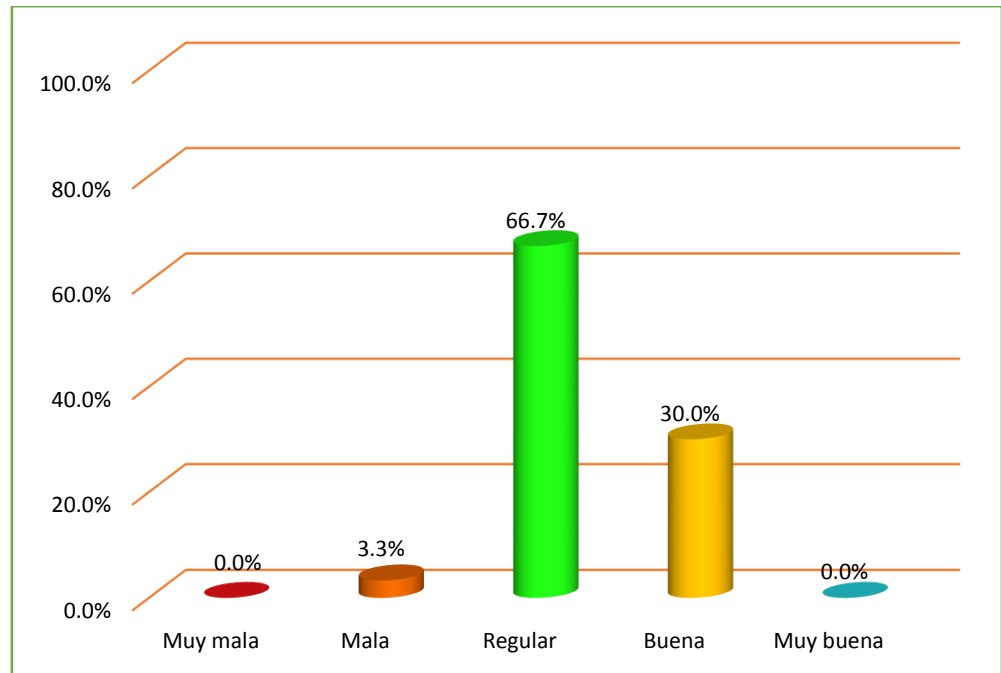


Figura 9. Proceso de transformación

Interpretación y análisis:

Finalmente, al realizar el estudio de la dimensión del proceso de transformación, se obtuvo que el 66.7% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, consideran que es regular, el 30% considera que es buena y solo el 3.3% consideran que es mala. De igual manera estos resultados explican por qué el proceso de transformación que realizan los trabajadores de la fábrica están orientadas a generar un resultado que satisfaga plenamente los objetivos, estrategias y los requerimientos del cliente y hacerles llegar un producto de acuerdo a sus necesidades y a la calidad para su venta.

C) Comparación promedio de los indicadores de la dimensión proceso de transformación

Tabla 12

Comparación promedio de los indicadores de la dimensión proceso de transformación

	Promedio	Interpretación
Planificación de la producción	1.88	Mala
Proceso	3.60	Buena
Calidad	3.53	Bueno
Proceso de producción	3.01	Regular

Fuente: Elaboración propia

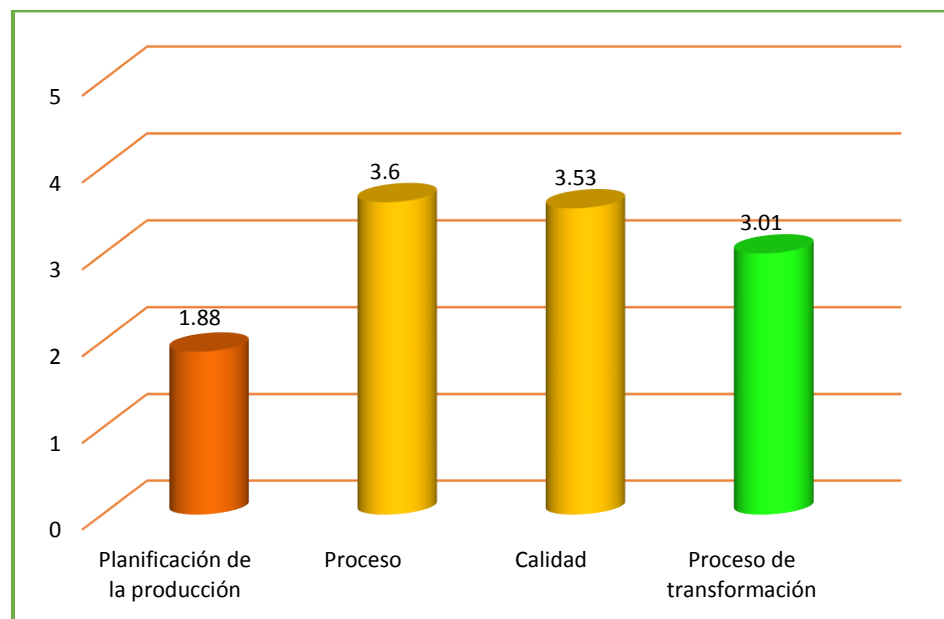


Figura 10. Comparación promedio de los indicadores de la dimensión proceso de transformación.

Interpretación y análisis:

- Al realizar la comparación promedio podemos observar que el indicador planificación de la producción, tiene un promedio de 1.88, este valor comparado con la tabla de escala de medición (tabla 2) se interpreta como mala, así mismo el indicador de proceso se encuentra

en el rango de 3.60; cuya interpretación se establece como buena, la dimensión de calidad se encuentra en el rango de 3.53. por lo tanto, la dimensión del proceso de transformación tiene promedio de 3.01 como eslabón de la escala de medición se considera regular. Esta información se puede verificar por que los trabajadores de la fábrica consideran que no realizan una planificación para el desarrollo de sus actividades en el proceso de transformación, por ello no cuentan con un plan de contingencia ante el suceso de algún inconveniente.

Es de señalar que la fábrica de confección textil artesanal Alpafina, desarrolla su proceso de transformación de manera regular debido a que los trabajadores realizan el trabajo de forma empírica y de acuerdo a sus conocimientos básicos; trabajan de forma constante según a la cantidad que deben producir y la calidad del producto final que elaboran a veces se encuentra con fallas y deterioros mínimos al momento de hacer el empaquetado.

4.3.3. Salidas (output)

El objetivo es describir las salidas (output) fábrica de confección textil artesanal Alpafina.

A) Resultados de los indicadores de la dimensión salidas (output)

Tabla 13

Indicadores de la dimensión salidas (output)

	Almacén de productos terminados		Distribución	
	f	%	f	%
Muy mala	27	90.0%	1	3.3%
Mala	3	10.0%	19	63.3%
Regular	0	0.0%	7	23.3%
Buena	0	0.0%	3	10.0%
Muy buena	0	0.0%	0	0.0%
Total	30	100.0%	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

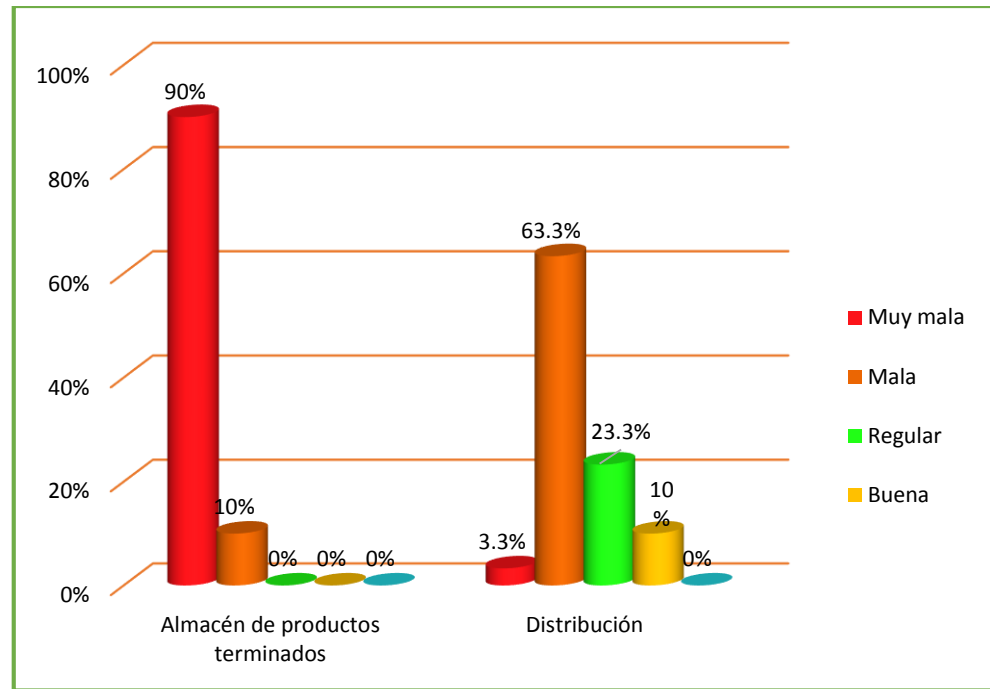


Figura 11. Indicadores de la dimensión salidas (output)

Interpretación y análisis:

- Al realizar el procesamiento de datos de la dimensión de salidas (output) de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, se ha establecido que el 90% de los trabajadores manifestaron que el almacén de productos terminados es muy malo, del mismo modo el 10% de ellos indican que es malo el almacenamiento que realizan.
- De acuerdo a los resultados, se determina que la cantidad de productos que ingresan al almacén en base a un sistema de inventarios son muy malos, en todo caso el control de ingreso de los productos finales se realiza de esta forma porque el dueño no opta por tener un sistema de inventarios para controlar la cantidad que se produce y la cantidad de productos que ingresan y salen del almacén de productos terminados; por otro lado el almacén no cuenta con la capacidad necesaria para la recepción de la cantidad de los productos terminados, esta información se visualiza en la fábrica ya que su instalación del almacén carece de espacio y organización de la sectorización adecuada para la recepción de los productos terminados

- El 63.3% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, consideran que la distribución es mala, solo el 23.3% considero que es regular, en cambio el 10% considera que es buena y únicamente el 3.3% indico que es muy mala.
- La mayoría de los trabajadores consideran la distribución como mala, por que indican que no conocen las condiciones en las que se vende el producto final., por otro lado, los trabajadores señalaron que el empaquetado del producto no favorece con la protección y transporte para su entrega y venta del producto al consumidor final, por ello un grupo de ellos consideraron que lo realizan de manera regular; y solo la mínima cantidad de los trabajadores consideraron que es muy mala, ya que no tienen ninguna información de cómo es la percepción del cliente ante el producto que elaboran ya que teniendo esta información los trabajadores optarían por conocer si existe algún error que no se haya identificado dentro de la fábrica y por consecuente se mejoraría la calidad del proceso de producción de las prendas de vestir.

B) Resultados de la dimensión salidas (output)

Tabla 14

Salidas (output)

	f	%
Muy mala	14	46.7%
Mala	15	50.0%
Regular	1	3.3%
Buena	0	0.0%
Muy buena	0	0.0%
Total	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

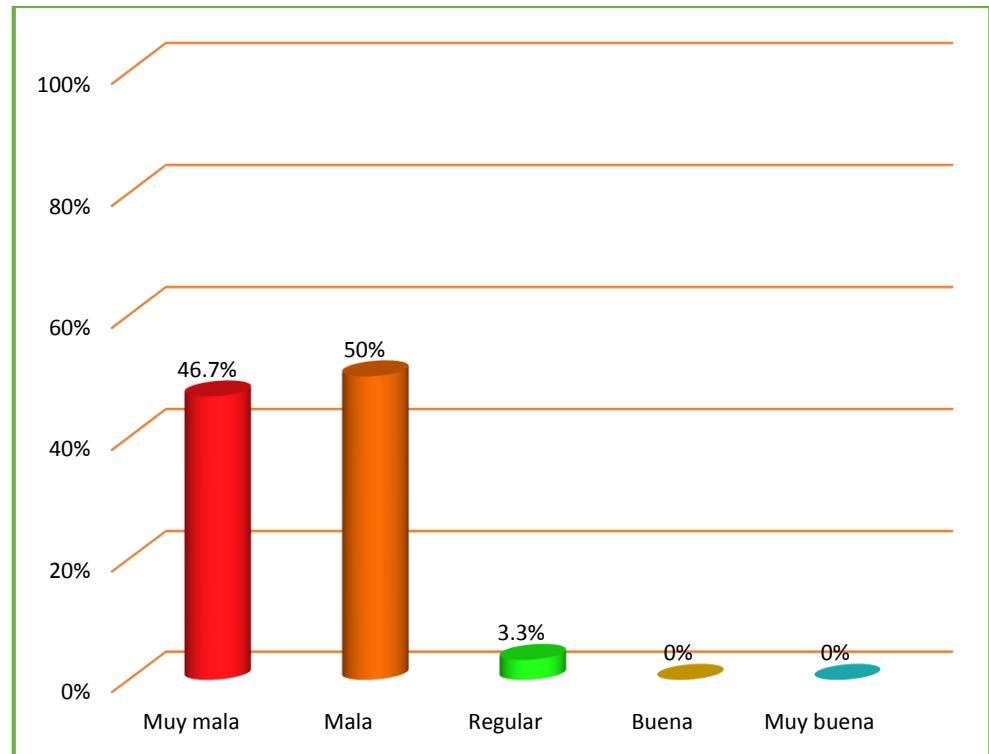


Figura 12. Salidas (output)

Interpretación y análisis:

Al realizar la interpretación de datos referentes a las salidas (output) se obtiene que el 46.7% de los trabajadores encuestados, manifestaron que las salidas (output) realizada por los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpacina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, se encuentra en la categoría de muy mala, el 50% consideran que la dimensión estudiada es mala, y solamente el 3.3% considera que las salidas (output) es regular. En general las salidas (output) es considerada como mala por que no se tiene un adecuado control en el almacén de productos terminados, en cuanto al producto final y la distribución de esta los trabajadores no tienen conocimiento del nivel de aceptación de los clientes las prendas que confeccionan.

C) Comparación promedio de los indicadores de la dimensión salidas (output)

Tabla 15

Comparación promedio de los indicadores de la dimensión salidas (output)

	Promedio	Interpretación
Almacén de productos terminados	1.53	Muy mala
Distribución	2.47	Mala
Salidas (output)	2.00	Mala

Fuente: Elaboración propia

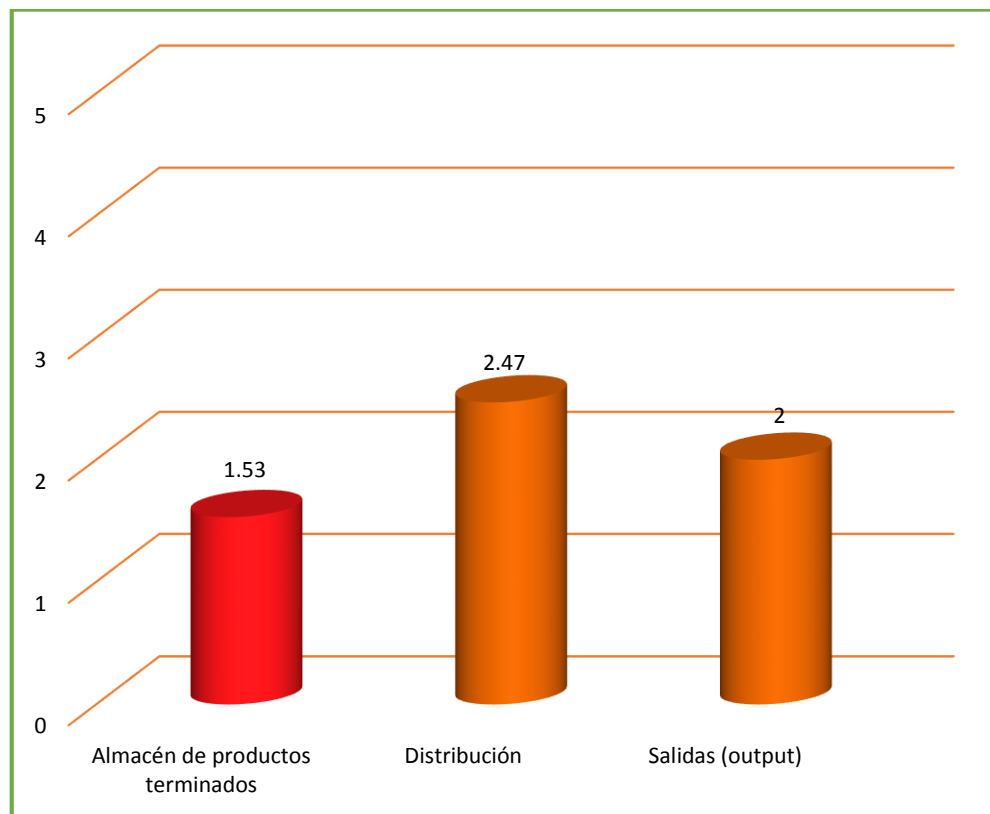


Figura 13. Comparación promedio de los indicadores de la dimensión salidas (output)

Interpretación y análisis:

En la comparación promedio presentada en la figura 11 se puede observar que el indicador almacén de productos terminados de la dimensión salidas (output) se obtiene el valor promedio de 1.53, interpretándose dicho valor como muy mala, así mismo, el indicador de distribución tiene promedio de 2.47, estableciéndose de acuerdo a la tabla 2 como mala. Por lo tanto, para la dimensión de salidas (output) el valor obtenido es de 2.00, categorizándose en el rango de mala.

El resultado cuya consideración de las salidas (output) establece como mala se explica porque los trabajadores encuestados dijeron que el problema del almacenamiento no es adecuado y la poca capacidad de almacenar los productos es una dificultad principal de afrontar durante el proceso de producción.

4.4. Resultado de la variable proceso de producción

Tabla 16

Proceso de producción

	f	%
Muy mala	0	0.0%
Mala	0	0.0%
Regular	28	93.3%
Buena	2	6.7%
Muy buena	0	0.0%
Total	30	100.0%

Fuente: Elaboración propia

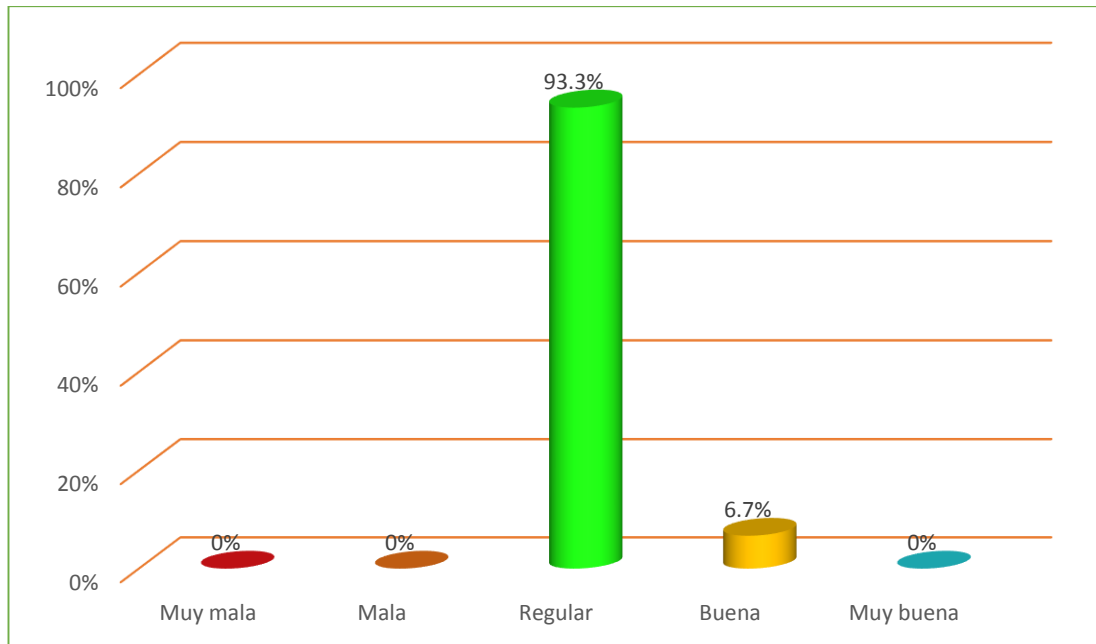


Figura 14. Proceso de producción

Interpretación y análisis:

Finalmente se ha procesado la variable proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, determinándose lo siguiente: El 93.3% de los trabajadores de la fábrica Alpafina manifestaron que el proceso de producción se encuentra en la categoría regular, esto debido a que las entradas de las materias primas a veces no son las necesarias para la producción, las cuales no pueden ser procesadas por maquinarias que muchas veces no están en las condiciones para ser utilizadas y el personal muchas veces desconoce del manejo de dichas maquinarias y del desempeño de sus actividades de forma adecuada y segura, así obteniéndose un producto de baja calidad y con fallas, los cuales no son muchas veces entregado a tiempo y todo esto es ocasionado en parte por la ausencia de control del ingreso de inventarios al almacén de materias primas. Mientras que solo el 6.7% consideran que la variable estudiada está catalogada como buena, debido a que los trabajadores que perciben dicho proceso de producción como buena tienen conocimientos técnicos y su trabajo es continuo en la fábrica y se adecuan a los procesos por el tiempo de trabajo que realizan. Este resultado explica por qué los trabajadores de la fábrica realizan un regular proceso de producción, sin embargo, al estudiar las dimensiones de entradas (input), proceso de transformación y salidas (output) se determinó que los trabajadores no identifican ni realizan y/o no conocen sobre dichas dimensiones estudiadas.

A) Comparación promedio de las dimensiones de la variable proceso de producción

Tabla 17

Comparación promedio de las dimensiones de la variable proceso de producción

	Promedio	Interpretación
Entradas (input)	3.20	Regular
Proceso de transformación	3.01	Regular
Salidas (output)	2.00	Mala
Proceso de producción	2.73	Regular

Fuente: Elaboración propia

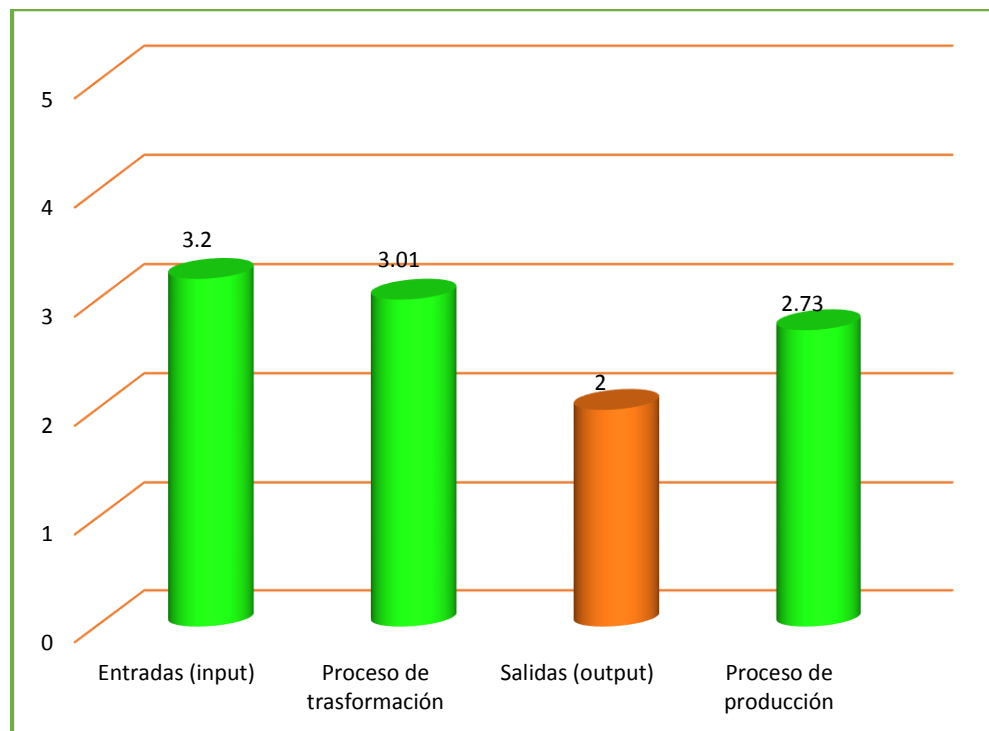


Figura 15. Comparación promedio de las dimensiones de la variable proceso de producción

**Interpretación y análisis:**

En la figura 15 se observa que las dimensiones consideradas para conocer el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, las entradas (input) tiene un promedio de 3.2 liderando y determinándose que dicha dimensión estudiada se encuentra en la categoría calificada como regular, lo mismo ocurre en la dimensión de proceso de transformación que obtuvo un valor promedio de 3.01 valor que también corresponde a la categoría de regular, en cuanto a la dimensión de salidas (output) se catalogó con un promedio de 2 valor que corresponde a la categoría de mala. Por lo tanto, el valor promedio determinado para la variable en estudio proceso de transformación es de 2.73, valor promedio que se encuentra en la categoría de regular.



CAPÍTULO V

DISCUSIÓN

5.1. Descripción de los hallazgos más relevantes y significativos

Los resultados obtenidos en el presente trabajo de investigación, demuestra que la variable proceso de producción se establece como regular, esta calificación de acuerdo a los resultados obtenidos de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpacina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, teniendo como promedio de 2.73 esto debido a que la fábrica no realiza una buena implementación en las entradas (input), proceso de transformación y salidas (output), en algunas de sus indicadores existen falencias de estas dimensiones; sin embargo con respecto a la información y la experiencia de algunos trabajadores se pudo observar que la mayoría de ellos califican el proceso de producción como regular.

En el resultado final de la investigación se puede observar que las salidas (output) es la dimensión que tiene la menor calificación con un 2.00 de promedio lo que indica que la fábrica tiene más debilidades en este aspecto, presentando problemas en los indicadores de almacenamiento de productos terminados con un valor promedio de 1.53 y por otro lado en la distribución con un promedio de 2.47, esta calificación demuestra que el dueño de la fábrica no está realizando adecuadamente su almacén de productos terminados, ya que la fábrica tiene debilidad en contar con un almacén bien sectorizado ni con la capacidad adecuada para almacenar la cantidad de prendas que producen y estas se encuentran dispersas en diversas zonas dificultando el espacios de producción en la infraestructura, por otro lado, la mayoría de los trabajadores consideran la distribución como mala por que indican que el empaquetado del producto no favorece con la protección y transporte para la venta del producto; en cuanto a la entrega del producto al cliente final los trabajadores en su mayoría no tienen conocimiento de las condiciones en las que se vende el producto al consumidor final.

5.2. Limitaciones del estudio

Durante la recolección de los datos de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpacina del Distrito de Sicuani – Cusco – 2019, se tuvo algunas limitaciones los cuales pudieron haber influido a los resultados de la investigación:



Primero, la aplicación del cuestionario se aplicó en la misma fábrica en horas de trabajo de cada personal, por lo que algunos trabajadores se encontraban en su puesto de trabajo con sus respectivas actividades y no contaban con la disponibilidad para la aplicación del instrumento, por otro lado se percibió el disgusto del personal de la fábrica por interrumpir su trabajo ya que ellos laboran en cada puesto de trabajo por destajo buscando en su mayoría tener mayor avance de productividad en la confección de cada prenda para que puedan tener un buen salario a fin de mes.

Segundo, se tuvo la dificultad de encontrar a todo el personal en un solo día y en un solo horario ya que algunos son padres de familia y trabajan de acuerdo a su tiempo disponible en el día, para lo cual tuve que pedir ayuda al propietario de la fábrica para que me facilite el horario de ingreso de cada grupo de trabajadores que ingresaba a la fábrica durante la semana, de esta forma es como se pudo culminar con la encuesta a cada trabajador de la fábrica.

Tercero, es posible que algunos trabajadores no hayan respondido con la verdad por la premura de su tiempo y otros que tuvieron dificultad en leer y se les tuvo que dar lectura a cada pregunta sin influenciar en las respuestas.

5.3. Comparación crítica con la literatura existente

Teniendo en cuenta los resultados obtenidos durante la investigación realizada se afirma que el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpa fina es regular, el cual comparando con la literatura existente se considera que se asemeja con los estudios realizados por (Checa Loayza, 2014) el cual concluyó que el 90% de los trabajadores de Confecciones Sol calificaron su proceso de producción como regular, por no contar con un adecuado proceso de productividad ya que la mayoría de los trabajadores laboran o realizan sus actividades de manera empírica.

Respecto al sustentó literario en la investigación se considera que se asemeja a la investigación realizada, pero, en la fábrica cada indicador estudiado debilita el adecuado proceso de producción para poder tener buenos resultados en cada proceso y adecuarlos a una buena transformación del producto final y esta de buenos resultados tanto para el dueño de la fábrica y los trabajadores para poder incrementar la demanda



de los clientes y el productos que elaboran en la fábrica Alpafina sean reconocidos en el mercado nacional e internacional.

5.4. Implicancias del estudio

Con los resultados que se obtuvieron con la presente investigación se puede evidenciar la situación actual de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina, en la cual se concluye que se debe tomar en cuenta la opinión de los trabajadores sobre las debilidades encontradas en los aspectos estudiados dentro del proceso de producción, para que de esta manera el propietario de la fábrica pueda corregir y pueda fortalecer el proceso de producción para así brindar al mercado un producto de mejor calidad; tomando en cuenta también el control adecuado de sus ganancias y así poder incrementar su negocio adquiriendo maquinarias industriales actualizadas y contar con un local propio para que pueda mejorar su estabilidad económica en cuanto a sus ganancias.



CONCLUSIONES

Después de realizar el estudio de investigación a los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani – Cusco -2019, se llegó a las siguientes conclusiones:

1. El eslabón de entradas (input) del proceso de producción en la fábrica en estudio es regular, con un valor promedio de 3.20; en cuanto a los insumos y maquinaria consideraron como buena; los materiales fue indicado como muy buena, la mano de obra regular y el almacén de materias primas muy mala; por tanto estos resultados refleja que el dueño de la fábrica obtiene de los proveedores los insumos (materia prima) de calidad, en ocasiones no se cuenta con la cantidad disponible para el proceso de transformación de los productos; en cambio los materiales están en excelentes condiciones para el uso de los trabajadores pero en lo que respecta a la mano de obra se cuenta con una mejora y ayuda hacia los trabajadores por parte del dueño de la fábrica ya que estos no obtienen una capacitación ni asistencia técnica para mejorar el desempeño y mejora de calidad en la producción de las prendas en el proceso de transformación; referente a las maquinarias no siempre están en las condiciones para su uso y el personal con el que cuenta en su mayoría no tiene conocimientos para poder dar mantenimiento o refaccionarlas esto debido a que la mayor parte de las maquinarias son antiguas y otras que utilizan son las industriales pero muchos de los trabajadores aún tienen dificultad en operarlas; por otra parte respecto al almacén de materias primas lo calificaron como muy mala ya que la fábrica no cuenta con un almacén sectorizado que permita recibir sus insumos de acuerdo al tipo de insumo que le entregan los proveedores si no que se realiza de forma desordenada.
2. Para el caso de la dimensión proceso de transformación del proceso de producción, el promedio obtenido fue de 3.01 con resultados de que el 66.7% de los trabajadores de la fábrica de confección textil Alpafina consideran que la planificación del proceso es mala, ya que no cuenta con un plan que trabajo que permita visualizar su trabajo y requerimientos que tengas que producir si no que esta se realiza de forma empírica el cual es verbal y dificulta mucha confusión al momento de la producción; correspondiente al indicador de proceso mencionaron que es buena el proceso que realizan ya que conocen el



procedimiento de los productos (prendas de vestir) teniendo en cuenta que cada área por el cual sigue su transformación depende una de la otra sin poder saltar ninguna de las áreas para tener un producto adecuado y de calidad; de la misma manera consideran la calidad como buena, por tener a los insumos de buena calidad y con ello la mano de obra de los trabajadores al término del proceso de la transformación de las prendas cada una de ellas es supervisado minuciosamente para constatar que no tengan ningún tipo de falla y estas cumplan las expectativas de los clientes y así sean recomendados por la producción que realizan.

3. Las salidas (output) del proceso de producción desarrollado en la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani, presenta un nivel malo, obteniendo un promedio de 2.00 como se muestra en la tabla 15, donde también se observa que el indicador con mayor promedio es distribución con un promedio de 2.47 siendo de nivel malo y la de menor promedio el indicador de almacén de productos terminados con un promedio de 1.53 a un nivel muy malo, mostrando una tendencia de malo, resultados que muestran que en la distribución de los productos los trabajadores no conocen las condiciones de cómo se venden las prendas que producen al consumidor final por ende no tienen una referencia de cuán aceptable son los productos que fabrican en el mercado como también podemos verificar que el empaquetado de los productos (prendas) no favorece la protección de estas en el transporte y entrega a los clientes; respecto al almacén de productos terminados se ve claramente que el dueño de la fábrica no trabaja con un registro de inventarios de sus productos por ende no existe un control adecuado de las entradas y salidas de los productos que saldrán al mercado en venta.
4. Para la variable en estudio del proceso de producción se concluye que, el valor obtenido como promedio fue 2.73, este resultado indica que el 93.3% de los trabajadores de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco – 2019, consideran que la variable proceso de producción es regular.



Por consiguiente, al realizar el procesamiento de datos y comparación promedio de las dimensiones entradas (input), proceso de transformación y salidas (output), se obtuvo lo siguiente:

En la dimensión entradas (input) se obtuvo un valor de 3.2 cuya calificación se considera como regular, proceso de transformación con un valor promedio de 3.01 cuya calificación es considerado también como regular y salidas (output) con un valor de 2.00 considerado como mala; el valor promedio obtenido para el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpacina del Distrito de Sicuani - Cusco – 2019, fue de 2.73 lo cual indica que es regular.



RECOMENDACIONES

Al obtener los resultados de la variable como “regular” del proceso de producción en la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco – 2019, según a cada dimensión se da las siguientes recomendaciones:

1. Al propietario de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina, se recomienda tomar en cuenta cada aspecto señalado como regular, según a las dimensiones, implementar un sistema de control del proceso de producción, desde la adquisición de la materia prima, el funcionamiento de la mano de obra, herramientas y el grado de utilidad de las maquinarias rusticas con las que se cuenta; así mismo ayude a verificar el desarrollo de las actividades (confección de prendas de vestir) de los trabajadores y permita identificar las falencias para corregirlas a tiempo, y al realizar un control de los producto terminados, el tiempo de producción y la entrega del mismo a los clientes según el requerimiento. Con ello le conllevaría al propietario de la fábrica a mejorar los aspectos de su almacén de las materias primas como la de productos terminados, trabajar con un control de recepción de los productos terminados (prendas de vestir) entrega de materia prima (fibra de lana de alpaca), mejorar la planeación del proceso de transformación de las prendas, mejorar en la distribución y empaquetado del producto terminado (prendas de vestir).
2. Dado que en la dimensión de las entradas (input) del proceso de producción se presentan ventajas en lo que corresponde a insumos y materiales; sin embargo, en cuanto a la mano de obra se recomienda al dueño de la fábrica programar y ejecutar capacitaciones periódicas al personal con respecto a la confección de prendas de vestir y técnicas de uso de material industrial, de igual forma con el manejo y mantenimiento de las maquinarias con las que cuenta la fábrica. Recomendar también que se disponga de un personal exclusivamente para el manejo del almacén y pueda trabajar con un control de inventario, esto permitirá saber la cantidad disponible y variedad con la que cuenta la fábrica, por otro lado se considera también recomendable que realice los pedidos de los hilos de fibra de lana de alpaca lo más surtido posible que permita mejorar la variedad y cantidad disponible de sus insumos y permita surtir los tipos de fibra de hilo disponibles, para prever la cantidad necesaria y realizar la confección de sus



prendas y seguir adecuadamente el proceso de producción de acuerdo al requerimiento de la cantidad exigida por la demanda; así mismo, se recomienda instruir al personal constantemente en el manejo de las maquinarias industriales, de forma que se erradiquen accidentes en el trabajo y daños en el tejido del telar. Por otro lado, se recomienda brindar mantenimiento a las maquinarias periódicamente.

3. En la dimensión del proceso de transformación según a las dimensiones estudiadas respecto a la planificación de la producción, se recomienda que el propietario de la fábrica implemente un plan de producción ya que este permite a la planificación facilitar a la empresa alcanzar la competitividad, y definir la cantidad y momento de ofrecer su producto, teniendo en cuenta las necesidades de sus clientes y el equilibrio que debe haber entre la producción y sus recursos disponibles. Por otro lado, permita conocer al personal sobre la cantidad, diseño y fecha de entrega de cada requerimiento de los clientes para que ya no se continúe con la irregularidad de no cumplir a tiempo con la entrega de los requerimientos de los clientes y esta no afecte en la reputación de la fábrica. Y así se pueda cumplir con los objetivos establecidos de la producción, se recomienda también contar con un plan de contingencia ante la suspensión de algún requerimiento; en cuanto al proceso se recomienda tomar en cuenta el tiempo de secuencia que sigue la confección de las prendas para poder mejorar en la entrega de los requerimientos, también se recomienda contratar un personal que evalúe el proceso de transformación y verifique que la prenda siga una secuencia adecuada sin ninguna falla de confección ni tejido del telar y así se pueda dar solución en el momento y no esperar al momento del empaquetado para poder verificar alguna falencia del producto recién al término de la confección de la prenda. Seguidamente se da recomendación al indicador de la calidad, la cual se calificó como “buena”, pero se verificó que hay algunas falencias que obvian a la cual se dan las siguientes recomendaciones en cuanto al Control de Calidad. Para alcanzar estos fines, todas las partes de la fábrica (el propietario y áreas individuales tales como producción, diseño, planificación, administración, contabilidad, materiales, almacenes, ventas, personal) tienen que trabajar juntos todas las áreas de la fábrica tienen que empeñarse cumplir con la secuencia del proceso de producción ya que este les facilitara el proceso y poner



en práctica normas internas donde se establezcan el proceso eficiente de la confección de las prendas y cumplir con las expectativas de los clientes.

4. El resultado del estudio de investigación en lo que concierne a la dimensión salidas (output) es “mala”, se recomienda al propietario trabajar con una base de inventarios o kardex para el almacén de productos terminados, esta permitirá mejorar y tener un control adecuado en cuanto a la producción de las prendas y verificar cuanto de stop se tiene en almacén para así poder dar paso a la confección de los productos faltantes y a través de esta también el propietaria pueda tener un buen control en cuanto a las ganancias que genera los insumos que fueron transformados en un producto final para que así el propietario tenga mayor control de sus ganancias y pueda más adelante contar con un infraestructura propia y maquinarias industriales de última tecnología; por otro lado en cuanto a la distribución se recomienda al propietario implementar un empaquetado de las prendas que garantice la integridad de producto y mantenga la calidad del mismo, así mismo implementar un vehículo propio para el transporte y entrega sin dañar el producto y contribuya con la entrega a tiempo y conserve la calidad del producto final; de igual manera se recomienda al propietario que debe considerar en transmitir al personal sobre la aceptación de las prendas en el mercado y de los clientes para que se les incentive sobre su trabajo y ellos puedan desarrollarlo de mejor manera al conocer que los requerimientos producidos fueron recibidos satisfactoriamente.



REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Almeida Aguilar, A. M., Culcay Uscategui, R. E., & Endara Velez, B. I. (2012). *diseño de un modelo por proceso para empresas textiles de confeccion de prendas*. Guayaquil - Ecuador.
- Amilcar, A. (27 de agosto de 2014). *slide player*. Obtenido de <http://slideplayer.es/slide/163779/>
- Arellano Velasquez, F. (27 de agosto de 2017). *blogspot*. Obtenido de <http://arellanovelasquez.blogspot.com/2015/08/teoria-general-de-sistemas.html>
- Arias Anda, D., & Minguela Rata, B. (2018). *Direccion de la produccion y Operaciones*. Madrid - España: Piramide.
- Barcajal Cerritos, O. (28 de mayo de 2016). *monografias.com*. Obtenido de monografias.com: <http://www.monografias.com/trabajos-pdf5/sistema-produccion/sistema-produccion.shtml>
- Bautista, H. S. (2014). *Selección de la muestra. En Metodología de la Investigación (6ª ed., pp.* Mexico: Eudem.
- Belquis Perez. (2018). diseño de los sistemas de produccion. *sumario*, 45.
- Bustamante, r. (abril de 2019). Obtenido de WordPress: <https://definicion.de/confeccion/>
- Bustos Flores, C. (2009). La producción artesana. *Biblack*, 17.
- Carbajal Zambrano, G. V., Valls Figueroa, W., Lemoine Quintero, F. A., & Alcivar Calderon, V. E. (2017). *Gestion por Procesos un principio de la gestion de calidad*. Manabi Ecuador: Mar Abierto.
- Chase, R., & Jacobs, R. (2014). *Administracion de Operaciones* . mexico: MC GRAW HILL.
- Checa Loayza, P. J. (2014). *Propuesta de mejora en el proceso productivo de la línea de confección de polos para incrementar la productividad de la empresa confecciones sol*. Trujillo - Peru.
- Chiavenato, I. (2015). *Introduccion a la Teoria General de la Administracion*. Mexico: mc Graw hill.
- Delgado Torres, J. (2011). *Monografias.com*. Obtenido de Monografias.com: <http://www.monografias.com/trabajos89/la-teoria-sistemas/la-teoria-sistemas.shtml>
- Escamilla, O. (26 de abril de 2019). *planeacion del producto*. Obtenido de <https://www.merca20.com/elementos-planeacion-de-un-producto/>
- Escudero Serrano, M. J. (2014). *Logistica de Almacenamiento*. España: Paraninfo.



- Fernandez Sanches, E., Avella Camarero, L., & Fernandez Barcala, M. (2006). *Estrategias de Produccion*. Madrid, España: Mc Drew Hil.
- Fernandez Sanchez, E., Avella Camarero, L., & Fernández Barcala, M. (2006). *Estrategia de producción*. Madrid, España: Mc Graw Hill.
- Gonzales Gomez, D., & Carro Paz, R. (s.f.). *El Sistema de Produccion u Operaciones*. Facultad de Ciencias Economicas y Sociales. Mexico: mcdraw hill.
- Gonzales, J. (2014). *Administracion de operaciones*. Mexico: MC DRAW HILL.
- Gonzalez Neira, E. M. (2017). *propuesta para el mejoramiento de los procesos productivos de la empresa servioptica LTDA*. Bogota.
- Guihuana Manotupa, M. (2017). *Producción artesanal y calidad de vida de los productores de cerámica Pisac año 2016–Cusco 2017*. Cusco - Peru.
- Hermes Sampieri, R., Fernandez Collado, C., & Baitista Lucio, M. (2014). *Metodologia de la investigacion 6ta edicion*. Mexico: Mc Graw Hill Companies .
- ISO.9001. (2000). *Sistema de Gestion de la Calidad ISO 9000*. Obtenido de Agroindustria.gob.ar:
https://www.agroindustria.gob.ar/sitio/areas/d_recursos_humanos/concurso/normativa/_archivos//000007_Otras%20normativas%20especificas/000000_SISTEMA%20ODE%20GESTI%C3%93N%20DE%20LA%20CALIDAD%20ISO%209000.pdf
- Ivan, T., & Fifchert. (27 de septiembre de 2009). *marketing free*. Obtenido de <https://www.marketing-free.com/producto/empaques.html>
- Lloza, D. (miercoles de 1 septiembre de 2012). *WordPress*. Obtenido de WordPress:
https://prezi.com/zftx_5s_8y77/gerencia-de-proyectos-ingenieria-de-sistemas/
- Luyo Luyo, J. (22 de abril de abril - 2013). Obtenido de SLIDASHARE WED:
<https://es.slideshare.net/pepelucholuyoluyo/14-va-semana-rh-rf-rm-rt-re>
- Machado Muñoz, A. (2000). *Gestion de Calidad Total en la Administracion Publica*. Madrid - España: Edigrafos.
- Maldonado, J. (2018). *Gestion de Procesos*. Honduras: issu.com: Edicion Virtual. Obtenido de https://issuu.com/joseangelmaldonado8/docs/gesti__n_de_procesos__2018_
- Martines Gutierrez, c. (13 de mayo de 2016). *educa.academiauac*. Obtenido de http://www.mailxmail.com/contabilidad-mano-obra-costos_h.
- Marx, K. (2005). *Proceso de la produccion del capital*. MEXICO: Siglo XXI Editores.
- Mayorga Abril, C. (20 de mayo de 2015). *Los Procesos y la Productividad de la Industria de Calzado Ecuatoriana*. Ecuador: makelyz.



- Midori de Habish, R. (miercoles de agosto de 2012). *diario el peruano*. Obtenido de diario el peruano: http://www.minsagob.pe/transparencia/dge_normas.asp
- Nuño, P. (15 de noviembre de 2017). *Tipos de procesos productivos*. Obtenido de <https://www.emprendepyme.net/tipos-de-procesos-productivos.html>
- Oviedo Rojas, J. (s.f.). *Scribs*. Obtenido de (s-f): <https://es.scribd.com/doc/189864772/Transformacion-de-la-Materia-Prima-en-Productos-Acabados>
- PRODUCE. (miercoles de abril de 2015). Obtenido de Normas Legales: <https://busquedas.elperuano.pe/normaslegales/establecen-limite-maximo-total-de-captura-permisible-de-la-p-resolucion-ministerial-098-2015-produce-1221383-1/>
- Render, B., & Heizer, J. (2014). *Principios de la asministracion de operaciones*. Mexico: PEARSON.
- Riquelme, M. (30 de octubre de 2018). *WED Y EMORESAS*. Obtenido de Wed y Empresas: <https://www.webyempresas.com/que-son-las-materias-primas/>
- Riveros, H. (2011). *Planificacion Aplicada a Empresas Asociativas Rurales*. Lima - Peru: IICA-Prodar.
- Rocman. (2001). *proceso productivo artesanal*. Argentina: IA.
- Rodriguez Salazar, O. (25 de febrero de 2016). *Solo Industrias Wed*. Obtenido de Solo Industrias Wed: <https://soloindustriales.com/analisis-del-proceso/>
- Romeo, L. (03 de julio de 2017). *Lifeder*. Obtenido de Lifeder: https://www.google.com/search?q=definicion+de+materia+prima&tbs=cdr:1,cd_min:2013,cd_max:2018&ei=kPjIWoy1O8Xv5gKUo7xQ&start=10&sa=N&biw=1366&bih=662
- Supply Chain, M. (25 de octubre de 2017). *Bussines School*. Obtenido de Bussines School: <https://retos-operaciones-logistica.eae.es/proceso-de-produccion-en-que-consiste-y-como-se-desarrolla/>
- Thomsonp. (17 de JULIO de 2009). *promonegocios.pe*. Obtenido de <https://www.promonegocios.net/clientes/cliente-definicion.html>
- Velazquez Velazquez, E. (2012). *Canales de Distribucion y logistica*. mexico: red tercer mileni S.C.
- Villanueva, M. C. (2015). Metodologia de la Investigacion Cientifica. en M. C. Villanueva, *Pautas Metodologicas para Elaborar y Diseñar un Proyecto de Investigacion* (pág. 48). Peru: Commons.



Yanque Aguilar, H. F. (2014). *la reingenieria de administracion por procesos de produccion de la industria de confecciones de ropa deportiva en la ciudad de puno.* Puno.



ANEXOS

Anexo I: Matriz de Consistencia

PROBLEMA	OBJETIVO	VARIABLE	METODOLOGÍA
<p>Problema general ¿Cómo es el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019?</p>	<p>Objetivo general Describir el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.</p>	<p>Proceso de producción</p> <p>DIMENSIONES</p> <p>D1. Entrada (input)</p>	<p>Tipo de Investigación El presente trabajo de investigación es de nivel básico.</p> <p>Enfoque de Investigación El presente trabajo de investigación es cuantitativo.</p>
<p>Problemas específicos</p> <p>P.E.1. ¿Cómo es la entrada en el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019?</p> <p>P.E.2. ¿cómo es la transformación en el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019?</p> <p>P.E.3. ¿Cómo es la salida en el proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.</p>	<p>Objetivos específico</p> <p>OE1. Describir las entradas (inputs) del proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.</p> <p>OE2. Describir el proceso de transformación del proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.</p> <p>OE3. Describir las salidas (outputs) del proceso de producción de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019.</p>	<p>I1. Insumo (Materia Prima)</p> <p>I2. Mano de Obra</p> <p>I3. Materiales</p> <p>I4. Almacén de materias primas</p> <p>D2. Proceso de transformación</p> <p>I1. Planificación del producto</p> <p>I2. Proceso</p> <p>I3. Calidad</p> <p>D3. Salida (outputs)</p> <p>I1. Almacenamiento del producto terminado</p> <p>I2. Distribución</p>	<p>Diseño de la Investigación El presente trabajo de investigación es descriptivo y no experimental.</p> <p>Muestra: La muestra para la presente investigación consta del personal administrativo y operativo de la fábrica de confección textil artesanal Alpafina del Distrito de Sicuani - Cusco - 2019 que cuenta con 30 colaboradores.</p>



Anexo II: Matriz de Operacionalización de Variable

PROCESO DE PRODUCCIÓN EN LA FABRICA DE CONFECCIÓN TEXTIL ARTESANAL ALPAFINA DEL DISTRITO DE SICUANI - CUSCO 2019

VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES
<p>PROCESO DE PRODUCCIÓN</p> <p>Es un conjunto de actividades mediante las cuales uno o varios factores productivos se transforman en productos. Es necesario que en los procesos se identifiquen todos los inputs que se utilizan para obtener los outputs. (Fernandez Sanchez, Avella Camarero, & Fernández Barcala, 2006, pág. 9) citado en (Mayorga Abril, 2015, pág. 9)</p>	<p>ENTRADAS (INPUT)</p> <p>El sistema recibe entradas (inputs) o insumos para poder operar. En un sistema, entradas es todo lo que el sistema importa o recibe del mundo exterior, tal como información, energía y materiales. (Chiavenato, 2015)</p>	<p>INSUMO (MATERIA PRIMA)</p> <p>Se considera como materia prima todo aquel bien destinado a la transformación mediante un proceso productivo hasta convertirse en un bien de consumo. Por lo que se supone es el primer eslabón de una sucesión de fabricación. (Riquelme, 2018)</p>
		<p>MATERIALES</p> <p>Son aquellos bienes tangibles, propiedad de la empresa. Instalaciones: edificios, terrenos. Equipo: maquinaria, herramientas, vehículos. Materias primas, materias auxiliares que forman parte del producto, productos en proceso, productos terminados, etc, según (Luyo Luyo, abril - 2013, pág. 16)</p>
		<p>MANO DE OBRA</p> <p>Se conoce como mano de obra al esfuerzo físico como mental que se aplica durante el proceso de elaboración de un bien o servicio. (Martines Gutierrez, 2016)</p>
		<p>MAQUINARIA</p> <p>Son los aparatos y herramientas con los que trabaja el artesano y el obrero manufacturero, pero ya no como herramientas del hombre sino de un mecanismo, como herramientas mecánicas. (Marx, 2005, pág. 453)</p>
		<p>ALMACÉN DE MATERIAS PRIMAS</p> <p>Está situado dentro del recinto de la planta de producción y contienen los materiales, los suministros, los embaces que se utilizan durante el proceso de producción. Según las características del material almacenado pueden estar al aire libre o cubiertos, pero generalmente las industrias utilizan almacenes de los dos tipos. (Escudero Serrano, 2014)</p>
	<p>PROCESO DE TRANSFORMACIÓN</p> <p>Es una secuencia de actividades orientadas a generar un valor</p>	<p>PLANIFICACIÓN DE LA PRODUCCIÓN</p> <p>La planificación facilita a la empresa alcanzar la competitividad, ya que le permite definir la cantidad y momento de ofrecer su producto, teniendo en cuenta las necesidades de sus clientes y el equilibrio que debe haber entre la producción y sus recursos disponibles. (Riveros , 2011)</p>



	<p>añadido sobre una entrada, para conseguir un resultado que satisfaga plenamente los objetivos, las estrategias de una organización y los requerimientos del cliente.(Maldonado , 2018, pág. 08)</p>	<p>PROCESO Es un conjunto de operaciones a través de las cuales los factores se transforman en productos. Incluye planta (maquinarias, materiales) y trabajo (mano de obra). (Chase & Jacobs, 2014)</p>
		<p>CALIDAD Es un sistema de administración de la calidad total que identifique y satisfaga las necesidades del cliente. La calidad son rasgos de las características de un producto o servicio que respaldan su habilidad para satisfacer las necesidades establecidas o implícitas. La calidad se basa en la manufactura, se cree que la calidad significa cumplir con los estándares adecuados para la percepción del cliente. (Render & Heizer , 2014, pág. 209)</p>
	<p>Salidas (output) Es el producto con la calidad exigida por el estándar del proceso. La salida es un producto que va destinado a un usuario o cliente (externo o interno). El output final de los procesos de la cadena de valor es el input o una entrada para el proceso del cliente. Segú (Maldonado , 2018, pág. 08)</p>	<p>ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO Los almacenes de productos terminados son necesarios para regular el mercado de consumo, las principales actividades que se realizan en almacén son: almacenamiento o ubicación de los productos en las zonas más idóneas del almacén, conservar y mantener en perfecto estado las características de los productos almacenados, gestionar el stop, calculando la cantidad que hay que almacenar de cada artículo y la frecuencia de los pedidos. (Escudero Serrano, 2014, pág. 28)</p>
		<p>DISTRIBUCIÓN El canal de distribución es el recorrido que sigue el producto desde el origen (fabricante) hasta el destino (consumidor). Dicho recorrido se puede hacer atravesando múltiples etapas o ninguna, es decir, el producto se puede vender a través de múltiples intermediarios entre el fabricante y consumidor o distribuirse de forma directa. (Escudero Serrano, 2014, pág. 28)</p>



Anexo III: Matriz de Instrumento de Datos

VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES	ITEMS	Nº DE ITEMS	PESO	REACTIVO	CRITERIO DE EVALUACIÓN
PROCESO DE PRODUCCIÓN Es un conjunto de actividades mediante las cuales uno o varios factores productivos se transforman en productos. Es necesario que en los procesos se identifiquen todos los inputs que se utilizan para obtener los outputs. (Fernandez Sanchez, Avella Camarero, & Fernández Barcala, 2006, pág. 9) citado en (Mayorga Abril, 2015, pág. 9)	Entradas (INPUT) El sistema recibe entradas (inputs) o insumos para poder operar. En un sistema, entradas es todo lo que el sistema importa o recibe del mundo exterior, tal como información, energía y materiales. (Chiavenato, 2015)	Insumo (Materia prima) Se considera como materia prima todo aquel bien destinado a la transformación mediante un proceso productivo hasta convertirse en un bien de consumo. Por lo que se supone es el primer eslabón de una sucesión de fabricación. (Riquelme, 2018)	Materia prima	2	40%	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Obtiene los insumos necesarios y de calidad de los proveedores para la transformación del producto final. ➤ La fábrica cuenta con la cantidad disponible de materia prima para el proceso de producción. 	NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5
		Materiales Son aquellos bienes tangibles, propiedad de la empresa. Instalaciones: edificios, terrenos. Equipo: maquinaria, herramientas, vehículos. Materias primas, materias auxiliares que forman parte del producto, productos en proceso, productos terminados, etc. según (Luyo Luyo, abril - 2013, pág. 16)	Instalaciones Infraestructura	2		<ul style="list-style-type: none"> ➤ La infraestructura de las áreas de trabajo cuenta con las condiciones adecuadas para la labor que realiza. ➤ Se siente cómodo con la ubicación de las áreas de trabajo. 	NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5
		Mano de obra Se conoce como mano de obra al esfuerzo físico como mental que se aplica durante el proceso de elaboración de un bien o servicio. (Martines Gutierrez, 2016)	Esfuerzo físico y mental	2		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Conoce usted el proceso adecuado de las labores que le designan. ➤ Recibe capacitación y asistencia técnica. 	NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5
		Maquinaria Son los aparatos y herramientas con los que trabaja el artesano y el obrero manufacturero, pero ya no como herramientas del hombre sino de un mecanismo, como herramientas mecánicas. (Marx, 2005, pág. 453)	Herramientas Maquinarias	3		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Las herramientas de trabajo se encuentran en óptimas condiciones para su uso. ➤ Las herramientas y maquinarias tienen la tecnología adecuada para realizar el trabajo 	NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5
		Almacén de materias primas Está situado dentro del recinto de la planta de producción y contienen los materiales, los suministros, los embaces que se utilizan durante el proceso de producción. Según las características del material almacenado pueden estar al aire libre o cubiertos, pero generalmente las industrias utilizan	Almacén	2		<ul style="list-style-type: none"> ➤ La fábrica cuenta con un almacén adecuado y sectorizado para la recepción materias de las primas de los proveedores. ➤ Se tiene un registro de control de ingreso de las materias primas. 	NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5



		almacenes de los dos tipos. (Escudero Serrano, 2014)					
<p>Proceso de Transformación</p> <p>Es una secuencia de actividades orientadas a generar un valor añadido sobre una entrada, para conseguir un resultado que satisfaga plenamente los objetivos, las estrategias de una organización y los requerimientos del cliente. (Maldonado, 2018, pág. 8)</p>		<p>Planificación de la producción</p> <p>La planificación facilita a la empresa alcanzar la competitividad, ya que le permite definir la cantidad y momento de ofrecer su producto, teniendo en cuenta las necesidades de sus clientes y el equilibrio que debe haber entre la producción y sus recursos disponibles. (Riveros , 2011)</p>	Producción Estrategias	2	30%	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Se cuenta con un plan de producción que permita visualizar los requerimientos para el proceso de producción. ➤ Existen estrategias de solución ante cualquier problema que pueda ocurrir ante la cancelación de algún pedido. 	<p>NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5</p>
		<p>Proceso</p> <p>Es un conjunto de operaciones a través de las cuales los factores se transforman en productos. Incluye planta (maquinarias, materiales) y trabajo (mano de obra). (Chase & Jacobs, 2014)</p>	Operación	2		<ul style="list-style-type: none"> ➤ La transformación de las prendas cumple con los procesos adecuados ➤ La transformación de las prendas cumplen con el tiempo adecuado de elaboración para su continuo desarrollo 	<p>NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5</p>
		<p>Calidad</p> <p>Es un sistema de administración de la calidad total que identifique y satisfaga las necesidades del cliente. La calidad son rasgos de las características de un producto o servicio que respaldan su habilidad para satisfacer las necesidades establecidas o implícitas. La calidad se basa en la manufactura, se cree que la calidad significa cumplir con los estándares adecuados para la percepción del cliente. (Render & Heizer , 2014, pág. 209)</p>	Calidad Estándares adecuados	4		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Los procesos de la producción son supervisados constantemente por un personal encargado. ➤ Los productos cuentan con la calidad apropiada para su venta. ➤ Los productos cuentan con las especificaciones de (medida, tamaño, diseño), dadas por el cliente. ➤ El producto terminado es supervisado de forma detallada para el empaquetado. 	<p>NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5</p>
	<p>Salidas (OUTPUT)</p> <p>Es el producto con la calidad exigida por el estándar del proceso. La salida es un producto que va destinado a un</p>	<p>Almacén de productos terminados</p> <p>Los almacenes de productos terminados son necesarios para regular el mercado de consumo, las principales actividades que se realizan en almacén son: almacenamiento o ubicación de los productos en las zonas más idóneas del almacén, conservar y mantener en perfecto estado las características de los</p>	Cantidad Productos terminados	3	30%	<ul style="list-style-type: none"> ➤ El almacén cuenta con la capacidad necesaria para la recepción de la cantidad de los productos terminados. ➤ Se determina la cantidad de productos que ingresan al 	<p>NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3</p>



	<p>usuario o cliente (externo o interno). El output final de los procesos de la cadena de valor es el input o una entrada para el proceso del cliente. Segú (Maldonado, 2018, pág. 8)</p>	<p>productos almacenados, gestionar el stop, calculando la cantidad que hay que almacenar de cada artículo y la frecuencia de los pedidos. (Escudero Serrano, 2014, pág. 28)</p>				<p>almacén en base a un sistema de inventarios.</p>	<p>CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5</p>
		<p>Distribución El canal de distribución es el recorrido que sigue el producto desde el origen (fabricante) hasta el destino (consumidor). Dicho recorrido se puede hacer atravesando múltiples etapas o ninguna, es decir, el producto se puede vender a través de múltiples intermediarios entre el fabricante y consumidor o distribuirse de forma directa. (Escudero Serrano, 2014, pág. 28)</p>	<p>Canal de distribución</p>	<p>3</p>		<ul style="list-style-type: none"> ➤ El empaquetado del producto favorece la protección y transporte para su entrega. ➤ Conoce las condiciones en las que se vende el producto al consumidor final. 	<p>NUNCA = 1 CASI NUNCA = 2 A VECES = 3 CASI SIEMPRE = 4 SIEMPRE = 5</p>
		<p>Total</p>		<p>22</p>	<p>100%</p>		