

RESUMEN

Autor	Ferrel Espinoza, H.	
Autor corporativo	Universidad Nacional Agraria La Molina, Lima (Peru). Ciclo Optativo de Especialización y Profesionalización en Gestión de Calidad Total y Productividad	
Título	Aplicación de un control estadístico de procesos en la línea de embolsado de leche pasteurizada	
Impreso	Lima : UNALM, 2016	
Copias		
Ubicación	Código	Estado
Sala Tesis	E16. F47 - T	USO EN SALA
Descripción	81 p. : 22 fig., 8 cuadros, 38 ref. Incluye CD ROM	
Tesis	Trabajo de Titulación (Ing Ind Alimentarias)	
Bibliografía	Optativo : Gestión de Calidad Total y Productividad	
Sumario	Sumarios (En, Es)	
Materia	LECHE PASTEURIZADA ENVASADO EMPAQUETADO ASEPTICO CALIDAD DE PROCESAMIENTO PRODUCCION LECHERA EVALUACION PERU LECHE EMBOLSADA LINEA DE EMBOLSADO CONTROL ESTADISTICO	
Nº estándar	PE2016000612 B / M EUV E16	

Este trabajo tiene como objetivo principal la aplicación de un control estadístico de procesos en la etapa de embolsado de Leche Pasteurizada de la Planta Piloto de Leche de La Universidad Agraria La Molina con el propósito de monitorizar y controlar el proceso de producción. Para la aplicación del control estadístico de procesos se emplearon técnicas estadísticas y un software estadístico (Minitab V.16.) facilitando así el proceso de análisis y almacenamiento de los datos. Se realizó un diagnóstico del proceso de producción, teniendo en cuenta la descripción, características, variables involucradas y equipos utilizados en la Planta Piloto de Leche de la UNALM. La Aplicación del control estadístico de procesos se obtuvo como promedio de los pesos de leche Embolsada un valor de 982,11 gr con una desviación estándar 4,84 y un coeficiente de variabilidad de 0,49, lo que muestra que sí existe variabilidad y es homogénea. El valor de $C_p = 0.34$, muestra que el proceso. No es adecuado para el trabajo y requiere de algunas modificaciones como la compra de una máquina embolsadora. Asimismo el valor de $C_{pk} = 0.20$ indica que la media está dentro de los límites de especificación propuestos por la planta piloto de leche (Peso = 980gr \pm 5gr). Al encontrarse que la variabilidad del proceso es debido a causas aleatorias, se recomendó eliminarla haciendo cambios básicos en el proceso, con la adquisición de una Máquina Embolsadora nueva.

Abstract

This work has as main objective the implementation of a statistical process control at the stage of bagging Pasteurized Milk Milk Pilot University Agraria La Molina plant in order to monitor and control the production process. For the application of statistical process control statistical techniques and statistical software (Minitab V.16.) Thus facilitating the process of analysis and data storage were used. a diagnosis of the production process was conducted, taking into account the description, characteristics, variables involved and equipment used in the Pilot Plant UNALM milk. Implementation of statistical process control was obtained as average weights of milk Embolsada a value of 982.11 g with a standard deviation of 4.84 and a coefficient of variation of 0.49, which shows that there exists variability and is homogeneous. The value of $C_p = 0.34$, shows that the process. Not suitable for work and requires some modifications as buying a bagging machine. Also $C_{pk} = 0.20$ indicates that the average is within specification limits proposed by the pilot of milk (Weight = 980gr \pm 5g) plant. When meeting that process variability is due to random causes, it was recommended to remove it by basic changes in the process, with the acquisition of a new bagging machine.