**RESUMEN**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|

|  |  |
| --- | --- |
| **Autor** | [**Paredes Verastegui, M.T.**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/aParedes+Verastegui%2C+M.T./aparedes+verastegui+m+t/-3,-1,0,B/browse) |
| **Autor corporativo** | [**Universidad Nacional Agraria La Molina, Lima (Peru). Ciclo Optativo de Profesionalización en Gestión de Calidad Total y Productividad; Facultad de Industrias Alimentarias**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/aUniversidad+Nacional+Agraria+La+Molina%2C+Lima+%28Peru%29.++Ciclo+Optativo+de+Profesionalizaci%7bu00F3%7dn+en+Gesti%7bu00F3%7dn+de+Calidad+Total+y+Productividad%3B++Facultad+de+Industrias+Alimentarias/auniversidad+nacional+agraria+la+molina+lima+peru+ciclo+optativo+de+profesionalizacion+en+gestion+de+calidad+total+y+productiv/-3,-1,0,B/browse) |

 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|

|  |  |
| --- | --- |
| **Título** | **Propuesta de mejora para reducir las no conformidades en el proceso de envasado de leche UHT en bolsa aplicando la herramienta AMFE** |

 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|

|  |  |
| --- | --- |
| **Impreso** | Lima : UNALM, 2016 |

 |

**Copias**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Ubicación** | **Código** | **Estado** |
|  Sala Tesis |  [**Q80. P3 - T**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/cQ80.+P3+-+T/cq++++80+p3+t/-3,-1,,E/browse)   |  EN PROCESO |
|

|  |  |
| --- | --- |
| **Descripción** | 84 p. : 15 fig., 21 cuadros, 6 tablas, 22 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 UHT**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dLECHE+UHT/dleche+uht/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**ANALISIS DE RIESGOS**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dANALISIS+DE+RIESGOS/danalisis+de+riesgos/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**CONTROL DE CALIDAD**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dCONTROL+DE+CALIDAD/dcontrol+de+calidad/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**PROCESAMIENTO**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dPROCESAMIENTO/dprocesamiento/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**MATERIALES DE EMPAQUE**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dMATERIALES+DE+EMPAQUE/dmateriales+de+empaque/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**ENVASADO**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dENVASADO/denvasado/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**PLASTICOS**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dPLASTICOS/dplasticos/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**EVALUACION**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dEVALUACION/devaluacion/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**PERU**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dPERU/dperu/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**REDUCCION DE LAS NO CONFORMIDADES**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dREDUCCION+DE+LAS+NO+CONFORMIDADES/dreduccion+de+las+no+conformidades/-3,-1,0,B/browse) |
|  | [**AMFE**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/dAMFE/damfe/-3,-1,0,B/browse) |
| **Otro Autor** | [**Reynoso Espinoza, N.Z.**](http://ban.lamolina.edu.pe/search~S1%2Aspi?/aReynoso+Espinoza%2C+N.Z./areynoso+espinoza+n+z/-3,-1,0,B/browse) |
| **Nº estándar** | PE2017000027 B / M EUV Q80 |

 |

El trabajo de investigación se desarrolla a partir de la situación actual en una empresa de manufactura de productos lácteos. El trabajo se centra específicamente en el proceso de envasado de leche UHT en bolsa, etapa en la que se origina la mayor cantidad de productos no conformes; por ello el objetivo es proponer un plan de mejora para reducir dichas no conformidades, determinando primero las principales causas que las originan, para después plantear planes de acción en base a ello. Para el desarrollo éste trabajo se empleó la metodología AMFE (Análisis Modal de Fallos y Efectos). Se comienza realizando un diagnóstico del proceso de envasado de leche en bolsa UHT evaluando los reportes de calidad de los últimos meses, los resultados se muestran en un diagrama de Pareto donde se identifica que el problema de mayor frecuencia es la “fuga de productos”, posteriormente se realizó un muestreo de los productos no conformes así como un análisis de causas del problema identificado, empleando el método Ishikawa, para determinar los modos potenciales de fallo que pueden ocasionar dichas no conformidades; después de ello, se identificaron las posibles causas que dan origen a los modos potenciales de fallo, haciendo uso de la metodología de los “5 porqués”; una vez identificados, se pasa a diagnosticar si se tiene alguna forma de cómo controlar o detectar dichas causas potenciales de fallo durante el proceso; haciendo uso de la información previamente obtenida, finalmente se calculó el índice de prioridad que reveló los principales modos de fallo, fueron 5 los identificados, y sus causas principales son: Inadecuado diseño del puesto de trabajo. Falta de difusión de las Buenas Prácticas de Manufactura. Velocidad alta de faja transportadora por emplear diseño recomendado por fabricante. Falta de registros de control de temperatura y falta de verificación de check list de uso de equipo por parte del operador.

**Abstract**

He research work is developed from the current situation in a dairy manufacturing company. The work focuses specifically on the process of packaging UHT milk in the bag, the stage in which the largest quantity of nonconforming products originates; For that reason the objective is to propose an improvement plan to reduce these nonconformities, first determining the main causes that originate them, and then to propose action plans based on this. For the development of this work, the AMFE (Modal Analysis of Failures and Effects) methodology was used. It begins by making a diagnosis of the milk packaging process in UHT bag evaluating the quality reports of the last months, the results are shown in a Pareto diagram where it is identified that the problem of greater frequency is the "product leakage" A non-conforming product sampling was carried out, as well as an analysis of the causes of the identified problem, using the Ishikawa method, to determine the potential failure modes that can cause said nonconformities; After that, the possible causes that gave rise to the potential failure modes were identified, making use of the "5 Why" methodology; Once identified, it is diagnosed if there is any way of controlling or detecting the potential causes of failure during the process; Making use of the previously obtained information, finally was calculated the index of priority that revealed the main modes of failure, were identified 5, and its main causes are: Inadequate design of the job, Lack of diffusion of Good Manufacturing Practices , High conveyor belt speed by using manufacturer's recommended design, Lack of temperature control records and lack of check list of equipment use by the operator.