

Resumen

El presente proyecto analizará el proceso productivo del ladrillo 6 huecos normal de la Cerámica San Luis con el objetivo de minimizar las probabilidades de producir producto no conforme.

El análisis consta de una investigación descriptiva y explicativa, que analiza el proceso sin intervenir. Mediante el análisis, se identificará y analizará las variables que intervienen en cada etapa, tras la identificación de las variables de vital importancia se procederá a determinar los parámetros adecuados con el apoyo de la Normativa Boliviana NB 1211001, así como el análisis de los datos registrados durante la etapa de estudio del proyecto.

Para el análisis de los datos se procederá a registrar el porcentaje de residuo, así como su relación con la humedad y porcentaje de contracción.

Los registros de humedad de la mezcla se analizarán según su relación con las variables de presión y dureza que ya cuentan con parámetros establecidos.

En el análisis de las temperaturas y humedades de las cámaras de secado se identificará el punto crítico.

Las dimensiones y pesos del ladrillo extruido, seco y cocido se analizaron con el uso de las medidas de tendencia central y gráficas.

Se determinó que es necesario un control adecuado de la materia así como de sus características (plasticidad, color, granulometría, entre otros). Contar con una materia prima de calidad adecuada no garantiza calidad en el producto terminado, esto porque si las variables como la humedad, temperaturas de secado y cocción no son debidamente controladas, pueden dar como resultado producto no conforme

Para la propuesta del sistema de control de calidad se presenta un diagrama de flujo identificando las etapas de control e inspección, se identificaron los puntos de control en el lay out de la empresa, se desarrollaron manuales de funciones y procedimientos para los puntos de control y el presupuesto de la implementación de la propuesta.