



UNIVERSIDAD PRIVADA DEL NORTE
Laureate International Universities

FACULTAD DE INGENIERÍA
CARRERA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

**PROPUESTA DE MEJORA PARA INCREMENTAR LA
RENTABILIDAD BASADA EN LA IMPLEMENTACIÓN DE
SISTEMA MRP II, DISTRIBUCIÓN DE PLANTA Y
SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL
TRABAJO EN LA PANADERÍA ROSITA**

TESIS
PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE:
INGENIERO INDUSTRIAL

AUTORES:

Bach. LINARES CAMACHO JOE LUIS
Bach. URBINA GARCÍA IVÁN ALFONSO

ASESOR:

Ing. RAMIRO MAS MC GOWEN

TRUJILLO – PERÚ

2016

ÍNDICE GENERAL

DEDICATORIA	i
EPÍGRAFE	ii
AGRADECIMIENTO	ii
LISTA DE ABREVIACIONES	iii
PRESENTACIÓN	iv
LISTA DE MIEMBROS DE LA EVALUACIÓN DE LA TESIS	v
RESUMEN	vi
ABSTRACT	vii
ÍNDICE GENERAL	viii
ÍNDICE DE CUADROS	xi
ÍNDICE DE DIAGRAMAS	xiv
ÍNDICE DE GRÁFICOS	xvi
ÍNDICE DE IMÁGENES	xvii
ÍNDICE DE TABLAS	xx
INTRODUCCIÓN	01
CAPITULO 1	02
GENERALIDADES DE LA INVESTIGACIÓN	02
1.1 Realidad problemática	03
1.2 Formulación del problema	10
1.3 Hipótesis	10
1.4 Objetivos	10
1.4.1 Objetivo General	10
1.4.2 Objetivos Específicos	10
1.5 Justificación del problema	10
1.6 Tipo de investigación	11

1.7	Diseño de la investigación	11
1.8	Limitaciones	12
1.9	Variables e indicadores	12
1.10	Operacionalización de variables	13
1.11	Localización de la investigación	13
1.12	Institución donde se desarrollará el proyecto	14
1.13	Ámbito o alcance	14
1.14	Duración del Proyecto	14
	CAPÍTULO 2	15
	MARCO REFERENCIAL	15
2.1	Antecedentes de la investigación	16
2.2	Base Teórica	22
2.3	Definición de Términos	141
	CAPITULO 3	144
	DIAGNÓSTICO DE LA REALIDAD ACTUAL	144
3.1	Descripción general de la empresa	145
3.1.1	Breve descripción general de la empresa	145
3.1.2	Organización de la empresa	145
3.1.3	Razón social	145
3.1.4	Inscripción en Registros Públicos	145
3.1.5	Actividad y sector económico	145
3.1.6	Misión	145
3.1.7	Visión	146
3.1.8	Principales competidores	146
3.2	Descripción de las áreas objeto de análisis	146

3.3 Diagnóstico	152
3.3.1 Aspectos generales	152
3.3.2 Diagnóstico de Producción	174
3.3.3 Diagnóstico de Seguridad y Salud en el Trabajo	181
CAPÍTULO 4	188
SOLUCIÓN PROPUESTA	188
CAPÍTULO 5	362
EVALUACIÓN ECONÓMICA Y FINANCIERA	362
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	369
BIBLIOGRAFÍA	372

ÍNDICE DE CUADROS

Cuadro n.º 1.1. Método – Técnicas.	12
Cuadro n.º 1.2. Variable – Indicadores.	13
Cuadro n.º 2.1. Proceso que nos conduce hacia “el taller ideal”.	31
Cuadro n.º 2.2. Lista departamental de inducción para empleados nuevos.	47
Cuadro n.º 2.3. Ejemplo de una hoja de descripción del puesto.	57
Cuadro n.º 2.4. Varios conceptos de motivación.	66
Cuadro n.º 2.5. Métodos cualitativos para pronosticar la demanda.	76
Cuadro n.º 2.6. Diferencia entre los Sistema EOQ y MRP.	97
Cuadro n.º 2.7. Previsiones y pedidos de ventas.	98
Cuadro n.º 2.8. Lista de materiales.	102
Cuadro n.º 2.9. Evaluación del Riesgo.	128
Cuadro n.º 2.10. Significado general de los colores de seguridad.	129
Cuadro n.º 2.11. Colores de contraste.	130
Cuadro n.º 2.12. Dimensiones y unidades primarias del SI.	133
Cuadro n.º 2.13. Dimensiones y unidades primarias del USCS.	134
Cuadro n.º 2.14. Grado de relación entre las estaciones de trabajo	137
Cuadro n.º 2.15. Motivos para prioridad de cercanía	137
Cuadro n.º 3.1. Indicadores	187
Cuadro n.º 4.1. Indicadores 5’S	189
Cuadro n.º 4.2. Equipos y elementos innecesarios	196
Cuadro n.º 4.3. Disposición de los elementos innecesarios	197
Cuadro n.º 4.4. Resumen de tarjetas rojas	198
Cuadro n.º 4.5. Elementos necesarios	198
Cuadro n.º 4.6. Indicador para andamios rodantes	200
Cuadro n.º 4.7. Indicador para herramientas de trabajo	201
Cuadro n.º 4.8. Indicador para latas limpias	201
Cuadro n.º 4.9. Indicador para paños de tela	201

Cuadro n.º 4.10. Indicador para bolsas para fermentación	202
Cuadro n.º 4.11. Indicador para andamios rodantes (horneado)	203
Cuadro n.º 4.12. Indicador para caballete	203
Cuadro n.º 4.13. Indicador para tabla de madera	204
Cuadro n.º 4.14. Indicador para canasta	204
Cuadro n.º 4.15. Responsables del orden por estación	205
Cuadro n.º 4.16. Formato de control para cada estación de trabajo	210
Cuadro n.º 4.17. Inversión en materiales y mano de obra	215
Cuadro n.º 4.18. Costos de capacitación	215
Cuadro n.º 4.19. Inversión total del proyecto	216
Cuadro n.º 4.20. Análisis de puesto – Ayudante	217
Cuadro n.º 4.21. Descripción de puesto – Ayudante	219
Cuadro n.º 4.22. Análisis de puesto – Maestro	220
Cuadro n.º 4.23. Descripción de puesto – Maestro	222
Cuadro n.º 4.24. Presupuesto del plan de incentivos	246
Cuadro n.º 4.25. Formato de capacitaciones impartidas	247
Cuadro n.º 4.26. Necesidades de capacitación para el área de producción	248
Cuadro n.º 4.27. Carta descriptiva 1	249
Cuadro n.º 4.28. Carta descriptiva 2	250
Cuadro n.º 4.29. Carta descriptiva 3	251
Cuadro n.º 4.30. Carta descriptiva 4	252
Cuadro n.º 4.31. Carta descriptiva 5	253
Cuadro n.º 4.32. Carta descriptiva 6	254
Cuadro n.º 4.33. Carta descriptiva 7	255
Cuadro n.º 4.34. Carta descriptiva 8	256
Cuadro n.º 4.35. Carta descriptiva 9	257
Cuadro n.º 4.36. Carta descriptiva 10	258
Cuadro n.º 4.37. Cronograma de capacitación	260

Cuadro n.º 4.38. Valores de relación del SLP	293
Cuadro n.º 4.39. Prioridades de cercanía	293
Cuadro n.º 4.40. Evaluación de alternativas	297
Cuadro n.º 4.41. Identificación de peligros	311
Cuadro n.º 4.42. Identificación de peligros y evaluación de riesgos	316
Cuadro n.º 4.43. Elección del órgano de SGSST	325
Cuadro n.º 4.44. Señales y carteles de equipos contra incendios	336
Cuadro n.º 4.45. Señales y carteles de prohibición	336
Cuadro n.º 4.46. Señales y carteles de advertencia	338
Cuadro n.º 4.47. Señales y carteles de obligación	340
Cuadro n.º 4.48. Señales y carteles de emergencia	343

ÍNDICE DE DIAGRAMAS

Diagrama n.º 1.1. Diagrama de Ishikawa de Producción de la PANADERÍA ROSITA.	07
Diagrama n.º 1.2. Diagrama de Ishikawa de Seguridad y Salud Ocupacional de PANADERÍA ROSITA.	08
Diagrama n.º 1.3. Diagrama de Ishikawa General de la PANADERÍA ROSITA.	09
Diagrama n.º 1.4. Diagrama de Gantt – Duración del Proyecto.	14
Diagrama n.º. 2.1. 5S	30
Diagrama n.º 2.2. Desempeño.	35
Diagrama n.º 2.3. Tipos de enfoque de evaluación de desempeño.	38
Diagrama n.º 2.4. Etapas de la evaluación de desempeño.	38
Diagrama n.º 2.5. Tipos de cambio del comportamiento en razón de la capacidad.	50
Diagrama n.º 2.6. Las cuatro etapas del proceso de capacitación.	52
Diagrama n.º 2.7. Un esquema simple del proceso de motivación.	68
Diagrama n.º 2.8. Modelo simple del proceso de motivación.	69
Diagrama n.º 2.9. Modelo integral para explicar el proceso de motivación.	71
Diagrama n.º 2.10. Proceso de planificación y control de la empresa.	80
Diagrama n.º 2.11. Horizonte de Planificación.	83
Diagrama n.º 2.12. Distintos tipos de unidades en los niveles de planificación.	83
Diagrama n.º 2.13. Planificación estratégica o a largo plazo.	84
Diagrama n.º 2.14. Programa detallado a corto plazo.	90
Diagrama n.º 2.15. Estructura de un MRP.	98
Diagrama n.º 2.16. Lista de materiales.	99
Diagrama n.º 2.17. Diagrama de decisiones para informar el contenido de mezclas en una Hoja de Datos de Seguridad de Materiales.	123
Diagrama n.º 2.18. Ejemplo de diagrama de relaciones	138
Diagrama n.º 3.1. Organigrama de la panadería rosita.	146
Diagrama n.º 3.2. Diagrama de Ishikawa de Producción de la PANADERÍA ROSITA	147

Diagrama n.º 3.3. Diagrama de Ishikawa de Seguridad y Salud Ocupacional de PANADERÍA ROSITA	148
Diagrama n.º 3.4. Diagrama de procesos de pan francés en la Panadería Rosita	149
Diagrama n.º 3.5. Diagrama Pictórico de la Panadería Rosita.	169
Diagrama n.º 3.6. Diagrama de procesos de pan francés en la Panadería Rosita.	171
Diagrama n.º 4.1. Etapas de limpieza	206
Diagrama n.º 4.2. Balance de línea	287
Diagrama n.º 4.3. Diagrama de relaciones del área de producción de la Panadería Rosita	295
Diagrama n.º 4.4. Diagrama de recorridos de la Panadería Rosita	296

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Gráfico n.º 1.1. Consumo per cápita de pan a nivel mundial.	03
Gráfico n.º 1.2. Consumo promedio per cápita anual de pan.	04
Gráfico n.º 1.3. Consumo promedio per cápita anual de pan, según quintiles de gasto.	05
Gráfico n.º 3.1. Porcentaje de producción de la Panadería Rosita	153
Gráfico n.º 3.2. Porcentaje mensual de agua consumida en la Panadería Rosita	154
Gráfico n.º 3.3. Porcentaje de utilidad antes de impuestos y pérdida anual	181
Gráfico n.º 4.1. Carta de control “X” del peso de bolitas de masa de la Panadería Rosita	264
Gráfico n.º 4.2. Carta de control “R” del peso de bolitas de masa de la Panadería Rosita	265
Gráfico n.º 4.3. Carta de control “X” del peso de bolitas de masa de la Panadería Rosita (nuevas medidas)	269
Gráfico n.º 4.4. Carta de control “R” del peso de bolitas de masa de la Panadería Rosita (nuevas medidas)	270
Gráfico n.º 4.5. Demanda histórica trimestral del pan francés de la Panadería Rosita	272
Gráfico n.º 4.6. Proyección de la demanda	273

ÍNDICE DE IMÁGENES

Imagen n.º 1.1. Ubicación de la Panadería.	13
Imagen n.º 2.1. Desorden y falta de limpieza en talleres.	22
Imagen n.º 2.2. Desorden y falta de limpieza en oficinas.	23
Imagen n.º 2.3. Aspecto de un pequeño taller organizado.	27
Imagen n.º 2.4. Efecto de “un lugar para cada cosa y cada cosa en su lugar”.	28
Imagen n.º 2.5. Norma en Oficinas.	29
Imagen n.º 2.6. Ejemplos de controles visuales.	29
Imagen n.º 2.7. Patrones de la demanda.	75
Imagen n.º 2.8. Causas asignables y aleatorias.	110
Imagen n.º 2.9. Ejemplos de un método para informar los resultados de la inspección.	112
Imagen n.º 2.10. Causas naturales y no naturales de variación.	114
Imagen n.º 3.1. Vista General de la Panadería Rosita.	168
Imagen n.º 3.2. Trabajador sin EPP’s.	181
Imagen n.º 3.3. Ambiente de trabajo sin señalización.	182
Imagen n.º 3.4. Horno sin extintores	183
Imagen n.º 3.5. Falta de limpieza	184
Imagen n.º 3.6. Harina cae al suelo	184
Imagen n.º 3.7. Almacén de materia prima	185
Imagen n.º 3.8. Trabajador no cumple procedimiento de seguridad	186
Imagen n.º 4.1. Elementos innecesarios en la estación de trabajo A	190
Imagen n.º 4.2. Elementos innecesarios en la estación de trabajo B	191
Imagen n.º 4.3. Elementos innecesarios en la estación de trabajo C	191
Imagen n.º 4.4. Elementos innecesarios en la estación de trabajo D	192
Imagen n.º 4.5. Elementos innecesarios en la estación de trabajo E	192
Imagen n.º 4.6. Elementos innecesarios en la estación de trabajo F	193
Imagen n.º 4.7. Elementos innecesarios en la estación de trabajo H	193

Imagen n.º 4.8. Elementos innecesarios en la estación de trabajo I	194
Imagen n.º 4.9. Elementos innecesarios en la estación de trabajo J	194
Imagen n.º 4.10. Elementos innecesarios en la estación de trabajo K	195
Imagen n.º 4.11. Ubicación de los elementos necesarios en la estación E	200
Imagen n.º 4.12. Ubicación de los elementos necesarios en la estación G	202
Imagen n.º 4.13. Ubicación de los elementos necesarios en la estación H	203
Imagen n.º 4.14. Modelo de carteles y volantes	212
Imagen n.º 4.15. Modelo de posters y afiches	212
Imagen n.º 4.16. Evaluación Eugenio Soto I	223
Imagen n.º 4.17. Evaluación Eugenio Soto II	224
Imagen n.º 4.18. Evaluación Eugenio Soto III	225
Imagen n.º 4.19. Evaluación Eugenio Soto IV	226
Imagen n.º 4.20. Resultados Eugenio Soto	227
Imagen n.º 4.21. Evaluación Julio Carrasco I	228
Imagen n.º 4.22. Evaluación Julio Carrasco II	229
Imagen n.º 4.23. Evaluación Julio Carrasco III	230
Imagen n.º 4.24. Evaluación Julio Carrasco IV	231
Imagen n.º 4.25. Resultados Julio Carrasco	232
Imagen n.º 4.26. Evaluación Carlos Cosavalente I	233
Imagen n.º 4.27. Evaluación Carlos Cosavalente II	234
Imagen n.º 4.28. Evaluación Carlos Cosavalente III	235
Imagen n.º 4.29. Evaluación Carlos Cosavalente IV	236
Imagen n.º 4.30. Resultados Carlos Cosavalente	237
Imagen n.º 4.31. Evaluación César Chávez I	238
Imagen n.º 4.32. Evaluación César Chávez II	239
Imagen n.º 4.33. Evaluación César Chávez III	240
Imagen n.º 4.34. Evaluación César Chávez IV	241
Imagen n.º 4.35. Resultados Cesar Chávez	242

Imagen n.º 4.36. Resultado Final 360º	243
Imagen n.º 4.37. Mapa de Riesgos	324
Imagen n.º 4.38. Mapa de señalización	347
Imagen n.º 4.39. Mapa de evacuación	348
Imagen n.º 4.40. Trabajador sin EPP I	350
Imagen n.º 4.41. Trabajador sin EPP II	350

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla n.º 1.1. Consumo promedio per cápita anual de productos de panadería por ámbito geográfico (kg).	04
Tabla n.º 1.2. Causas y pérdida anual	06
Tabla n.º 2.1. Carta From – To	139
Tabla n.º 3.1. Producción total de pan.	152
Tabla n.º 3.2. Consumo de Energía	153
Tabla n.º 3.3. Porcentaje de Agua en la producción	154
Tabla n.º 3.4. Consumo de Agua en la Panadería Rosita	155
Tabla n.º 3.5. Cantidad de leña en la producción total	155
Tabla n.º 3.6. Cantidad de leña en la producción del pan francés	156
Tabla n.º 3.7. Salario del trabajador	156
Tabla n.º 3.8. Salario del operario por turno	157
Tabla n.º 3.9. Costo de materiales del pan francés	158
Tabla n.º 3.10. Costo total de materiales para la producción del pan francés	159
Tabla n.º 3.11. Cantidad de harina esparcida en la artesa	160
Tabla n.º 3.12. Costos de materiales utilizados en el refinado	161
Tabla n.º 3.13. Tiempos, costo de mano de obra y costo de maquinaria	166
Tabla n.º 3.14. Precio normal y sobrepeso de la harina	174
Tabla n.º 3.15. Cantidad total de harina utilizada por turno	174
Tabla n.º 3.16. Monto perdido por turno y por día en la harina	175
Tabla n.º 3.17. Pérdida por periodo de tiempo por causa de materiales	175
Tabla n.º 3.18. Utilidad y pérdida anual por causa de materiales	175
Tabla n.º 3.19. Pérdida por periodo de tiempo por causa de mano de obra (a)	176
Tabla n.º 3.20. Utilidad y pérdida anual por causa de mano de obra (a)	176
Tabla n.º 3.21. Pérdida por periodo de tiempo por causa de mano de obra (b)	177
Tabla n.º 3.22. Utilidad y pérdida anual por causa de mano de obra (b)	177

Tabla n.º 3.23. Costo utilizando el manual de funcionamiento vs costo sin utilizar el manual de funcionamiento	177
Tabla n.º 3.24. Pérdida por periodo de tiempo por causa de maquinaria y equipo	178
Tabla n.º 3.25. Utilidad y pérdida anual por causa de maquinaria y equipo	178
Tabla n.º 3.26. Pérdida por periodo de tiempo por causa de método	179
Tabla n.º 3.27. Utilidad y pérdida anual por causa de método	179
Tabla n.º 3.28. Pérdida por periodo de tiempo por causa de medio ambiente (a)	179
Tabla n.º 3.29. Utilidad y pérdida anual por causa de medio ambiente (a)	179
Tabla n.º 3.30. Pérdida por periodo de tiempo por causa de medio ambiente (b)	180
Tabla n.º 3.31. Utilidad y pérdida anual por causa de medio ambiente (b)	180
Tabla n.º 3.32. Porcentajes y pérdida anual debido a las causas	180
Tabla n.º 3.33. Multas	182
Tabla n.º 4.1. Tiempos actuales y mejorados	213
Tabla n.º 4.2. Mejora de los indicadores	214
Tabla n.º 4.3. Presupuesto de capacitación	260
Tabla n.º 4.4. Gráficas de control de bolitas de masa	262
Tabla n.º 4.5. Carta de control " X_{barra} "	263
Tabla n.º 4.6. Carta de control " R_{barra} "	265
Tabla n.º 4.7. Gráficas de control de bolitas de masa (nuevas medidas)	267
Tabla n.º 4.8. Carta de control " X_{barra} " (nuevas medidas)	268
Tabla n.º 4.9. Carta de control " R_{barra} " (nuevas medidas)	269
Tabla n.º 4.10. Demanda histórica del pan francés de la Panadería Rosita	271
Tabla n.º 4.11. Demanda histórica trimestral del pan francés de la Panadería Rosita	271
Tabla n.º 4.12. Promedio trimestral e índice estacional del pan francés de la Panadería Rosita	271
Tabla n.º 4.13. Demanda histórica desestacionalizada	272
Tabla n.º 4.14. Proyección de la demanda desestacionalizada	273

Tabla n.º 4.15. Demanda proyectada desestacionalizada del pan francés de la Panadería Rosita del año 2016	274
Tabla n.º 4.16. Demanda proyectada estacionalizada del pan francés de la Panadería Rosita del año 2016	274
Tabla n.º 4.17. Demanda trimestral para el proyecto	274
Tabla n.º 4.18. Método Guerchet	291
Tabla n.º 4.19. Planeamiento sistemático de la distribución de planta	292
Tabla n.º 4.20. Presupuesto de señalización	349
Tabla n.º 4.21. Presupuesto de EPP	353

RESUMEN

La Panadería en la que se desarrolla esta tesis tiene como actividad principal la producción de pan, en donde se analiza todo el proceso productivo, desde la recepción de materia prima hasta el despacho del producto final.

El elevado tiempo de ciclo del producto, las distancias recorridas por la materia prima y el cruce de materiales hacen que nos hallamos trazado como objetivos diseñar un sistema de planificación y control de la producción del pan francés, analizar y rediseñar la distribución física e implementar un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo en la Panadería Rosita en Ancash, así como diagnosticar los problemas en la producción para visualizar y proyectar la demanda futura.

Lo que permite proponer un sistema de planificación, control de la producción, requerimientos de materiales y una distribución de planta, otorgando el incremento de utilidades en corto y mediano plazo.

La panadería Rosita no cuenta con ningún tipo de sistema de gestión por eso, la idea de implementar este sistema era inevitable. El inicio del estudio consistió en determinar las condiciones en las cuales se encontraba las estaciones de trabajo con relación a las normas internacionales y la ley nacional de seguridad y salud en el trabajo N° 29783.

La propuesta de este plan pretende cumplir los requisitos establecidos en las normas ya mencionadas y tener un mejor control de la seguridad, con el fin de lograr un impacto positivo en la productividad de la panadería y reducir sus índices de siniestralidad laboral.

Al implementar el MRP II, la utilidad aumenta en un 20,26%, un ROA de 0,22 a 0,26 y un ROE de 0,26 a 0,30. Se realizó un balance de línea aumentando la producción de 391 Kg / día a 496 Kg / día, las estaciones de trabajo aumentan de 4 a 9 y la eficiencia 39,37% a 90,13%. Se realizó una distribución de planta reduciendo tiempos y distancias.

Se realizó un análisis económico financiero para la compra de un horno, divisora e implementación de un sistema de gestión de S/. 46 523, 50 los indicadores financieros muestran que la propuesta es viable ya arroja un VPN de 435 619,10, TIR de 92% y B/C de 1,40.

ABSTRACT

Bakery in which this thesis develops its main activity the production of bread, where the entire production process is analyzed, from receipt of raw materials to shipping the final product.

The high time of the product cycle, the distances traveled by the raw material and crossing materials make we are drawn as targets to design a system of planning and control of the production of French bread, analyze and redesign the physical distribution and implement a safety management system and health at work in Rosita Bakery in Ancash and diagnose problems in production to visualize and project future demand.

Allowing propose a system of planning, production control, material requirements and plant layout, providing increased profits in the short and medium term.

Rosita Bakery does not have any management system therefore, the idea of implementing this system was inevitable. The beginning of the study was to determine the conditions under which workstations in relation to international standards and national health and safety law at No. 29783 was work.

The proposal of this plan aims to meet the requirements of the aforementioned standards and have better control of security, in order to achieve a positive impact on productivity bakery and reduce their rates of workplace accidents.

By implementing MRP II, the utility increases by 20.26%, ROA 0.22 to 0.26 and ROE of 0.26 to 0.30. a balance line increasing production of 391 kg / day to 496 Kg / day was performed, workstations increase of 4 to 9 and 39.37% efficiency to 90.13%. It is reducing distribution times and distances plant was performed.

Financial economic analysis for the purchase of an oven, Divider and implementation of a management system was performed S/. 46523,50 financial indicators show that the proposal is feasible and yields a NPV of 435 619.10, TIR of 92% and B/C of 1.40.

NOTA DE ACCESO

No se puede acceder al texto completo pues contiene datos confidenciales

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- **Textos y libros.**

- Romero, O., Muñoz, D. & Romero, S. (2010). Introducción a la Ingeniería: Un enfoque industrial. México: Cengage Learning.
- Gonzáles, M. (2010). Gestión de la Producción Cómo planificar y controlar la producción industrial. Bogotá, Colombia: Ediciones de la U.
- Dessler, G. (2009). Administración de Recursos Humanos. (Décimo Primera Edición). México: Pearson Educación de México.
- Chiavenato, I. (2009). Gestión del Talento Humano. (Tercera Edición). Mexico: McGRAW-HILL / INTERAMERICANA.
- Rey, F. (2010). Manual del mantenimiento integral en la empresa. Madrid, España: Fundación Confemental.
- Chiavenato, I. (2009). Comportamiento organizacional: La dinámica del éxito en las organizaciones. (Segunda Edición). Mexico: McGRAW-HILL / INTERAMERICANA.
- Ray, C. & Rieske, D. (2010). Seguridad Industrial y administración de la salud. (Sexta Edición). Mexico: PRENTICE HALL
- Rey, F. (2005). Las 5 S: Orden y limpieza en el puesto de trabajo. [Versión electrónica], Recuperado 30 de septiembre de 2014, de <http://books.google.com.pe/books?id=NJtWepnesqAC&printsec=frontcover&dq=5++s&hl=es-419&sa=X&ei=AnloVIDgDdHKgwTg8IGYDw&ved=0CCUQ6wEwAQ#v=onepage&q=5%20%20s&f=true>

- **Direcciones electrónicas.**

- Google Maps. Ubicación Geográfica de la Empresa “Rosita” S.A.C. [En línea] Recuperado el 01 de Abril del 2014 de: <https://www.google.com.pe/maps/dir/-9.0744045,-78.5799834/@-9.0682808,-78.5827085,15z/data=!4m3!4m2!1m0!1m0>
- Andina Agencia Peruana de Noticias. Consumo Per Cápita de pan en Perú crecería 10% este año, estima Alicorp. [En línea] Recuperado el 29 de Marzo del 2014 de: <http://www.andina.com.pe/espanol/Noticia.aspx?id=wVcsw2sN5g=#.U0Li6qh5NaR>

- Perú 21. El Pan genera \$ 6,000 millones al año. [En línea] Recuperado el 29 de Marzo del 2014 de: <http://peru21.pe/noticia/653426/peru-pan-genera-us6000-millones-al-ano>
 - América economía. Negocio del pan en Perú factura alrededor de US \$6.000M anuales. [En línea] Recuperado el 29 de Marzo del 2014 de: <http://www.americaeconomia.com/negocios-industrias/negocio-del-pan-en-peru-factura-alrededor-de-us6000m-anuales>
 - INEI. Perú: Consumo per cápita de los principales alimentos 2008 – 2009. [En línea] Recuperado el 29 de Marzo del 2014 de: http://www.inei.gob.pe/media/MenuRecursivo/publicaciones_digitales/Est/Lib1028/Libro.pdf
 - INEI. Producción y empleo informal en el Perú. [En línea] Recuperado el 04 de Noviembre del 2014 de: http://www.inei.gob.pe/media/MenuRecursivo/publicaciones_digitales/Est/Lib1154/libro.pdf
 - PUCP. Sistema de gestión integrados: una clara definición. [En línea] Recuperado el 03 de Noviembre del 2014 de: <http://calidad.pucp.edu.pe/el-asesor/sistemas-integrados-de-gestion-una-clara-definicion>
 - Indecopi. Norma técnica peruana. [En línea] Recuperado el 03 de Noviembre del 2014 de: <http://www.bvindecopi.gob.pe/normas/399.010-1.pdf>
 - MINTRA. Glosario. [En línea] Recuperado el 04 de Noviembre del 2014 de: http://www.mintra.gob.pe/contenidos/archivos/sst/DS_009_2005_TR_GLOSARIO_TRABAJO.pdf
- **Tesis.**
 - TESIS 001: Robles Palma, Julio Rogelio. Diseño e implementación de un programa de seguridad e higiene industrial y estandarización de tiempos del laboratorio de análisis de aceites en la Corporación General de Tractores S.A. GENTRAC. Universidad San Carlos de Guatemala. Guatemala. 2005
 - TESIS 002: Alcocer Allaica, Jorge Ronlando. Elaboración del plan de seguridad industrial y salud ocupacional para la E.E.R.S.A. – Central de Generación Hidráulica Alao. Escuela Superior Politécnica de Chimborazo. Riobamba. Ecuador. 2010.

- TESIS 003: Alvarado Gálvez, Wendy Yessenia. Propuesta de mejora del sistema de seguridad y salud en el trabajo basado en la norma OHSAS 18001:2007 para promover las buenas prácticas en los empleados de la empresa distribuidora Norte Pacasmayo SRL – Cajamarca (DINO SRL). Universidad Privada del Norte. Cajamarca. Perú. 2012.
- TESIS 004: Cercado Silva, Ángela Marlene. Propuesta de un plan de seguridad y salud ocupacional para administrar los peligros y riesgos en las operaciones de la empresa San Antonio S.A.C. basado en la norma OHSAS 18001. Universidad Privada del Norte. Cajamarca. Perú. 2012.
- TESIS 005: Valverde Montero, Leslie Karen. Propuesta de un sistema de seguridad industrial y salud ocupacional para las áreas operativas y de almacenamiento de una empresa procesadora de vaina de tara. Universidad Cesar Vallejo. Trujillo. Perú. 2011.
- TESIS 006: Salazar Cabanillas, Jonatan Martin. Diseño de un sistema de seguridad y salud ocupacional para disminuir la tasa de accidentabilidad de la empresa agroindustrial “San Lorenzo del Crisnejas S.A”. Universidad Privada del Norte. Trujillo. Perú. 2012.
- TESIS 007: Sánchez Guailupo, Vicente Salomón. Mejoramiento de la línea de producción de clavos negros de una planta procesadora de alambres de acero. Escuela Superior Politécnica del Litoral. Guayaquil. Ecuador. 2002.
- TESIS 008: Peña Cañas, Luis Alejandro. Estudio para la reducción de los costos de producción mediante la automatización de los finales de línea de la planta dressing en la empresa Unilever Andina Colombia LTDA. Universidad del Valle. Santiago de Cali. Colombia. 2007.
- TESIS 009: Ordinola Galván, Ana Rita. Análisis, diagnóstico y propuesta de mejora del sistema de planeamiento y control de operaciones de una empresa del sector pecuario. Pontificia Universidad Católica del Perú. Lima. Perú. 2008.
- TESIS 010: Herrera Dávila, Brenda Milagros. Diseño de una planeación agregada para la mejora de las operaciones de la División de Planeamiento y Control de la Producción de la empresa metalmecánica de servicios industriales de la marina – Sima – Chimbote. Universidad Cesar Vallejo. Pimentel. Perú. 2010.
- TESIS 011: Novoa Rojas, Rocío; Terrones Lara, Marcia Alejandra. Diseño de mejora de métodos de trabajo y estandarización de tiempos de la planta de

producción de embotelladora Trisa EIRL para incrementar la productividad. Universidad Privada del Norte. Trujillo. Perú. 2012.

- TESIS 012: Jimenez Ubillus, José Alfredo. Propuesta de mejora de la productividad en la planta de revisión técnica vehicular-SENATI, aplicando estudio de tiempo y movimientos. Universidad Privada del Norte. Trujillo. Perú. 2012.