

UNIVERSIDAD NACIONAL

JOSE FAUSTINO SANCHEZ CARRION



FACULTAD DE EDUCACION

TESIS

MEJORAMIENTO DEL TALLER DE LA ESPECIALIDAD DE MECÁNICA DE PRODUCCIÓN PARA MEJORAR LA FUNCIONALIDAD DEL AREA DE E.P.T. EN LA "I.E. CORONEL PEDRO PORTILLO SILVA - UGEL 09 HUAURA " - HUACHO

**PRESENTADO POR EL BACHILLER:
TRINIDAD RAMOS, JORGE ARMANDO**

**ASESOR:
NICHU ALCANTARA, JOSE LEONEL**

**PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL
DE LICENCIADO EN EDUCACION TECNICA ESPECIALIDAD:
CONSTRUCCIONES METALICAS**

HUACHO – PERÚ

2022



Mg. José Leonel Nicho Alcántara
DNU. 377

**“MEJORAMIENTO DEL TALLER DE LA ESPECIALIDAD DE MECÁNICA DE
PRODUCCIÓN PARA MEJORAR LA FUNCIONALIDAD DEL AREA DE E.P.T. EN LA
I.E. CORONEL PEDRO PORTILLO SILVA - UGEL 09 HUAURA – HUACHO”**

DEDICATORIA

Dedicado con mucho amor a mi señor Padre Jorge Trinidad Gavino, a mi esposa Aracely y a mis 2 adoradas hijas: Jade y Leyde, todos ellos motivos de mi esfuerzo y superación Profesional.

AGRADECIMIENTO

Gracias a todos los docentes que me apoyaron durante mi formación profesional, a mi familia por estar siempre motivándome, a mis amigos por su apoyo y a mi asesor por su apoyo incondicional.

El autor.

RESUMEN

El estudio que titula “Mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la “I.E. Coronel Pedro Portillo Silva - Ugel 09 Huaura – Huacho”, tuvo de objetivo “identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T”, su metodología tuvo enfoque cuantitativo, de nivel descriptivo con diseño no experimental, con muestra de 32 escolares del 5to año de secundaria que fueron sometidos a la técnica de la encuesta con un cuestionario de 11 ítems. Los resultados estadísticos muestran que el 93% desean que se mejore el taller de la especialidad de mecánica de producción, así mismo el 7% se ubicó en el grado medio y un 0% en el grado bajo, de la misma manera el 97% desea que se mejore la dimensión proyectos de producción y el 3% se ubicó en el grado medio; el 90% requiere mejoramiento en insumos para la producción, así mismo el 10% se ubicó en el grado medio y por último el 92% quiere mejoramiento de la producción de la metalmecánica, mientras el 8% se encuentra en el grado medio de los estudiantes de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva”.

Palabras clave: Mejoramiento de mecánica de producción, soldadura.

ABSTRACT

The study titled "Improvement of the production mechanics specialty workshop to improve the functionality of the E.P.T. in the "I.E. Colonel Pedro Portillo Silva - Ugel 09 Huaura - Huacho", had the objective of "identifying the level of approval for the improvement of the workshop of the specialty of production mechanics to improve the functionality of the E.P.T area", its methodology had a quantitative approach, of level descriptive with a non-experimental design, with a sample of 32 students in the 5th year of secondary school who were subjected to the survey technique with an 11-item questionnaire. The statistical results show that 93% want the production mechanics specialty workshop to be improved, likewise 7% were located in the medium grade and 0% in the low grade, in the same way 97% want that the production projects dimension be improved and 3% was located in the medium grade; 90% require improvement in inputs for production, likewise 10% was located in the middle grade and finally 92% want to improve the production of metalworking, while 8% are in the middle grade of the students of the I.E. Colonel Pedro Portillo Silva.

Keywords: Improvement of production mechanics, welding

INDICE

DEDICATORIA	3
AGRADECIMIENTO	4
RESUMEN	5
ABSTRACT	6
INDICE	7
INTRODUCCION	9
CAPITULO I: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	10
1.1. Descripción de la realidad problemática.....	10
1.2. Formulación del problema	12
1.2.1. Problema General.....	12
1.2.2. Problemas Específicos	12
1.3. Objetivos de la investigación.....	12
1.3.1. Objetivo General	12
1.3.2. Objetivos específicos.....	13
1.4. Justificación de la Investigación.	13
1.4.1. Importancia	13
1.4.2. Delimitación.....	14
1.4.3. Limitaciones.....	15
2.1. Antecedentes de la investigación.....	16
2.1.1. Investigaciones internacionales	16
2.1.2. Investigaciones nacionales	18
2.2. Bases teóricas.....	19
2.3. Bases Filosóficas	25
2.4. Definición de términos básicos.	25
2.5. Hipótesis de investigación.....	26
2.6. Operacionalización de las variables	26
3.1. Diseño metodológico	28
3.1.1. Enfoque de la investigación.....	28

3.1.2. Tipo de investigación.....	28
3.1.3. Diseño de la investigación.....	28
3.1.4. Nivel de investigación.....	28
3.2 Población y Muestra.....	29
3.2.1. Población.....	29
3.2.2. Muestra.....	29
3.3. Técnicas de recolección de datos.....	29
3.4. Técnicas para el procesamiento de la información.....	30
CAPÍTULO IV: RESULTADOS.....	31
4.1 Análisis de resultados.....	31
CAPÍTULO V: DISCUSIÓN.....	36
CAPÍTULO VI: CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	37
6.1. Conclusiones.....	37
6.2. Recomendaciones.....	37
CAPITULO VII: REFERENCIAS.....	39
7.1. Fuentes bibliográficas.....	39

INTRODUCCION

El estudio se encuentra dentro del enfoque del área Curricular de “Educación para el Trabajo” el cual tiene un fin en los escolares de secundaria que es aumentar sus “oportunidades de trayectoria profesional a través del desarrollo de competencias que afiancen y aseguren su empleabilidad. Esta tarea significa un reto y una responsabilidad que es asumida por cada institución educativa. En estas circunstancias, los docentes cumplen un rol fundamental”. El docente es el acompañante en el proceso de aprendizaje, quien tiene la responsabilidad de asegurar los estándares mínimos de calidad para la inserción de los jóvenes estudiantes al mundo laboral a través de los talleres de mecánica de producción, con la posibilidad de alternar sus estudios con el trabajo. El estudio recoge las opiniones de los estudiantes sobre el mejoramiento del taller de mecánica de producción desde la planificación curricular y consta de los siguientes capítulos para su desarrollo:

En el capítulo I, se presenta la problemática del estudio llegando a la formulación del problema general, problemas específicos, objetivo general y específicos, sustentando la justificación y viabilidad para su desarrollo.

En el capítulo II, se presenta el marco teórico donde se muestran los estudios realizados a nivel internacional y nacional, así como conceptos y teorías de la variable “mejoramiento de mecánica de producción”, el desarrollo de términos básicos, el fundamento filosófico, las hipótesis y la operacionalización de la variable.

En el capítulo III, se sustenta la metodología del estudio, la población, muestra, técnicas e instrumentos para su tratamiento estadístico.

En el Capítulo IV, V y VI, se muestran los resultados estadísticos, la discusión del estudio, las conclusiones y recomendaciones.

CAPITULO I: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1. Descripción de la realidad problemática.

La formación para el trabajo y la formación profesional técnica constituyen sin duda uno de los factores estratégicos para el desarrollo económico y social de un país y para la reducción de la pobreza de su población.

En este marco, la educación peruana ha pretendido, en todas las reformas de la Educación Secundaria, desarrollar capacidades y actitudes que permitan a los estudiantes insertarse en el mundo del trabajo. Entre 1950 y 1968 la formación para el trabajo se desarrolla en los colegios técnicos (agropecuario, industrial, comercial y artesanal); con la reforma educativa del Gobierno Militar (1969) se desarrolla a través de la línea de acción educativa Formación Laboral; con la Ley de Educación anterior (Ley N° 23384 de 1984) se diversifica la Educación Secundaria en variante Científico Humanista y variante Técnica, y la formación para el trabajo se enfatiza en los colegios de variante Técnica a través de la asignatura Formación Tecnológica. En la actualidad, en el marco de la Ley General de Educación y del Diseño Curricular Nacional de la EBR, se enfatiza este tipo de formación a través del área de Educación para el Trabajo. En tal sentido, para poder comprender el enfoque que asume el área de Educación para el Trabajo es necesario reconocer las características del contexto.

Nuestro país y el entorno mundial viven un período en el que se están produciendo una serie de cambios que afectan a la economía y a las estructuras del trabajo y su organización. Estas transformaciones tienen causas y consecuencias muy diversas, que exigen a la

educación formal incrementar su vinculación con los sistemas productivos para que los egresados de la Educación Básica Regular se inserten en el mercado laboral.

La aplicación de la ciencia y tecnología en las distintas áreas y etapas de la producción ha estimulado un aumento de la demanda de mano de obra calificada. Las oportunidades de empleo para las personas que no tienen formación para el trabajo o solo tienen formación de operarios son cada vez menores. Este cambio estructural de la economía ha modificado sustancialmente las demandas de formación para insertarse en el mundo del trabajo: transferibilidad, versatilidad, conocimiento científico y tecnológico de los procesos productivos y polivalencia son las exigencias para ser empleables.

En este marco, el sistema educativo tiene que asumir el reto de formar personas que se inserten en un mercado laboral altamente competitivo, se adapten a los permanentes cambios que genera la tecnología, e impulsen la productividad, competitividad y el crecimiento de la empresa y de la economía de nuestro país

La educación es el principal medio para catalizar el avance de una sociedad, pues se convierte en una fuente de conocimiento individual y colectivo que permite elevar las condiciones culturales, socio-económicas de la población; impulsa el avance tecnológico, posibilita el acceso a mejores empleos disminuyendo los niveles de pobreza, desigualdad y analfabetismo en el país. Para impartir una buena educación es importante analizar los procesos de aprendizaje durante la etapa escolar en la cual interfieren distintos factores como los pedagógicos, socioemocionales y espaciales. Todas se desarrollan y se extienden dentro de un espacio físico el cuál debe permitir el correcto desenvolvimiento de ellos y a su vez proporcionar nuevas relaciones y actividades que estimulen a la comunidad educativa.

En la institución educativa: Coronel Pedro Portillo Silva se observa que, si bien los estudiantes del área de EPT de la especialidad de Mecánica de Producción cuentan con herramientas es importante zonificar, diseñar y adquirir nuevos equipos a fin de lograr un mejor beneficio de aprendizaje de los estudiantes.

El tema de estudio refleja la situación de muchas instituciones educativas que no saben cómo llegar y generar un nivel alto de motivación en el área de EPT. Entonces, es necesario

despertar en ellos una curiosidad mediante diversas estrategias de motivación, a modo que puedan sacar el máximo provecho, debido a que los conocimientos adquiridos en este curso son muy útiles para los estudiantes, independientemente qué carrera elijan cuando culminen la secundaria.

1.2. Formulación del problema

1.2.1. Problema General

¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?

1.2.2. Problemas Específicos

¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de proyecto de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?

¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de insumos para la producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?

¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de producción en metalmecánica para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?

1.3. Objetivos de la investigación

1.3.1. Objetivo General

Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura ” – Huacho.

1.3.2. Objetivos específicos

Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de proyecto de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura ” – Huacho.

Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de insumos para la producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura ” – Huacho.

Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de producción en metalmecánica para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura ” – Huacho.

1.4. Justificación de la Investigación.

1.4.1. Importancia

Se justifica por su relevancia en la educación tecnológica por el acondicionamiento, planteamiento y contribución a la educación en proyectos productivos que es necesario implantar en nuestra sociedad con espacios notables de aprendizaje desde la secundaria.

Es por ello que, la presente investigación se enfocó en estudiar la problemática de la planificación curricular y el diseño de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva”. Sus resultados, pretenden mejorar significativamente el aprendizaje a través del acondicionamiento adecuado de los ambientes.

El instrumento elaborado por el autor de esta investigación puede ser aplicado para tener una referencia del nivel de motivación en estudiantes de educación secundaria en el curso de EPT.

Asimismo, el instrumento resulta de fácil aplicación, puesto que la encuesta no es larga ni tediosa - la redacción de los ítems del instrumento ha sido cuidadosamente pensada para que sea de fácil comprensión para estudiantes de secundaria- y podría incluso ser utilizada o adaptada en futuros trabajos de investigación afines.

Los resultados arrojados por el instrumento permiten tener una justificación válida para que los padres y otros miembros de la comunidad educativa (el director u otros docentes, por ejemplo) apoyen en proyectos de emprendimiento. Los resultados también pueden ser mostrados en una reunión de padres de familia y/o al director u otro docente; a fin de generar una retroalimentación beneficiosa para mejorar el nivel de motivación de los estudiantes de EPT.

1.4.2. Delimitación

1.4.2.1. Delimitación teórica

La línea de investigación fue de espacio porque se planteó un acondicionamiento de Taller existente a un Taller mejor equipado para mejorar la funcionalidad y ayudar al aprendizaje a través del ambiente, mobiliario y maquinaria con el fin de optimizar el espacio físico e inducir al estudiante a un mejor proceso de enseñanza aprendizaje.

1.4.2.2. Delimitación espacial

El desarrollo se ubicó en la provincia de Huaura, en la I.E. “Coronel Pedro Portilla Silva” ubicado en el distrito de Huaura y perteneciente a la Ugel 09 - Huaura.

1.4.2.3. Delimitación temporal

Su desarrollo fue llevado a cabo durante los meses de Enero a Julio del 2021 revisando modelos y estándares educativos revolucionarios a nivel internacional como nacional para el área de E.P.T., en la cual las nuevas formas de educación no son estáticas sino que evolucionan y cambian conforme el mundo avanza, un claro ejemplo es el uso de las nuevas tecnologías con respecto al amplio acceso de información como el internet incorporadas al ambiente de estudio contemporáneo, mediante laptops, Tablet o celulares.

1.4.3. Limitaciones

El desarrollo presentó la denegación de accesos como limitación a las áreas del Taller de mecánica de Producción de la I.E. Coronel Pedro Portillo Silva por el problema de la Pandemia

Otra limitante fue la muy poca recopilación de información para las encuestas por parte de los estudiantes, por dos factores, uno de ellos por la no asistencia de los estudiantes por la Pandemia y el limitado acceso a los encuestados en sus domicilios.

CAPITULO II: MARCO TEORICO

2.1. Antecedentes de la investigación

2.1.1. Investigaciones internacionales

González & Calvachi (2014) “Elaboración y Diseño de un Manual de Procedimientos para el Área del Taller de Servicio Automotriz” su objetivo fue conocer los procesos de implementación en un taller de automotriz, las conclusiones de la investigación fueron: “para poder tener un buen Taller de Servicio Automotriz, es necesario no tan solo la dedicación o el interés por servir y atender a otros, las intenciones de hacer buenos negocios, la aplicabilidad de lo expresado anteriormente, va mucho más allá; dejamos atrás y en el tiempo, la retórica de que los Talleres Automotrices son lugares incómodos, sucios, desordenados, sin facilidades y donde el personal no atiende a sus clientes como se lo merecen” (p.157).

Morales (2012) “Implantación de un programa de mantenimiento productivo total (TPM) al taller automotriz del Municipio de Riobamba (IMR)” tuvo de objetivo “Implantar un programa de mantenimiento productivo total (TPM) al taller automotriz del I. Municipio de Riobamba” (p. 8), el estudio pretende tomar los presupuestos anuales para optimizar el taller en su mantenimiento continuo, teniendo como conclusión lo siguiente: “es necesario organizar, programar y gestionar los trabajos de mantenimiento que aquí se realizan aprovechando de la mejor manera los recursos, obteniendo resultados favorables para el personal que aquí labora y la ciudadanía en general” (p.62).

Benenaula & Cornejo (2011) “Propuesta de mejoramiento y ampliación de servicios en el área metalmecánica para talleres Benenaula” Sus objetivos fueron “brindar productos y servicios a sus clientes con excelente calidad, para de esta manera justificar obtener la mayor utilidad y

rentabilidad posible al realizar los mismos” (p.14). sus conclusiones determinan que “el estado actual del taller ha mostrado que debido a la demanda y al valor agregado que se ofrece en sus servicios el crecimiento ha sido desordenado y ha provocado varios impedimentos en su funcionamiento y los tratamientos térmicos tendrán acogida dentro del mercado global de servicios de este tipo, esto se debe a que no existe una empresa seria dedicada a estos servicios en Cuenca” (p.287).

Yunez (2020) “Propuesta de mejora para la optimización de la productividad del taller stk power, mediante estudio de métodos y tiempos en la prestación del servicio de cambio de aceite cada 5000 km en un automóvil” las conclusiones llegaron a “Para la realización del presente estudio en el servicio de mantenimiento preventivo de cambio de aceite para un automóvil cada 5.000 km en la organización STK POWER S.A.S no se presentaron limitaciones por parte de las directivas ni de los operarios, muy por el contrario todos contribuyeron con el buen desarrollo de la práctica profesional de manera muy productiva; sin embargo se presentó una sola limitante, la cual hace referencia a la disminución significativa en el volumen de la prestación de dicho servicio, debido a que en los meses de duración de la práctica profesional solo se recibió un vehículo con las características correspondientes al presente trabajo para cambio de aceite” (p.54).

Carchi & Sarango (2010) “Aplicación de la administración en la producción al taller de mecánica TIMES” cuyo objetivo fue “generar rentabilidad y estabilidad económica con los productos que diseñamos y fabricamos aprovechando al máximo nuestros recursos para elaborar productos de gran calidad” (p.37) que concluyó en que “no todos los conocimientos dentro de la ingeniería están dados, por ello siempre se requiere un respaldo teórico – practico. De allí, que el aprendizaje nunca

termina, siempre se conoce algo nuevo, se aprende de los errores, de la experiencia, del personal de trabajo, de estudios posteriores, capacitaciones y por ende del convivir diario” (p.316).

2.1.2. Investigaciones nacionales

Collado & Rivera (2018) “Mejora de la productividad mediante la aplicación de herramientas de ingeniería de métodos en un taller mecánico automotriz”. Su objetivo fue “realizar la mejora basándose en estudios de tiempos en las operaciones considerando los conceptos de ingeniería de métodos, para incrementar la productividad del área de servicio y almacén”. (p. 54) Teniendo como conclusiones que “Las mejoras implementadas en el área de taller se confirman de manera estadística que al ser $Z_c < -1.65$, entonces se rechaza H_0 ; es decir con un nivel de significancia del 5% existe suficiente evidencia estadística para afirmar que la capacidad de atención en agosto es mayor a los del mes de Mayo, demostrándose en los resultados el aumento de 5 a 7 vehículos diarios, favoreciendo los tiempos de entrega y la rentabilidad de la empresa” (p.104).

Guillen (2018) “Propuesta de mejora de los procesos del taller mecánico de la empresa METAM S.R.LTDA. Chimbote” tuvo de objetivo “Las propuestas para la mejora de los procesos del taller, hará que la organización y funciones del taller en base a su eficiencia sea muy favorable; y lo podemos notar en los resultados. La toma de tiempos en las reparaciones de las piezas evaluadas, fueron puntos claves para ver la mejora continua que puede ocasionar que el trabajador sepa cuál es la función en cada proceso”. (p.88).

Guardia, (2017) “Programa de herramientas de mejora aplicado a un taller mecánico de autos de lujo” tuvo como objetivo “Establecer un programa de mejora aplicado al taller post venta de autos de lujo” tuvo como conclusiones “las mejoras implementadas tales como el sistema de conos y el tablero de control virtual permitieron una rápida identificación de las unidades en taller. Por otro

lado, el tiempo de proceso de las unidades en taller se redujo en 3 días, ahorro de tiempo que corresponde al subproceso de Entrega de Unidades ya que el vehículo ya no permanece tantos días en el taller esperando su recojo. Por último, el porcentaje de satisfacción al cliente incrementó en 17%.” (p.69).

2.2. Bases teóricas

2.2.1. Mejoramiento de la productividad

Para lograr el éxito de una empresa es necesario conocer sobre productividad, el cual consiste en un indicador que mide los recursos disponibles de una empresa, gracias ese indicador se puede conocer si la empresa es dirigida correctamente o de manera deficientes, “la Productividad representa un elemento empresarial diferenciador. Únicamente por medio del mejoramiento de la productividad, las empresas podrán alcanzar un nivel de competitividad internacional, lo que contribuirá socialmente con el crecimiento económico de un país”. (Leandro, 2007, pág. 20). La productividad es “una actitud de la mente. Ella busca mejorar continuamente todo lo que existe. Está basada en la convicción de que uno puede hacer las cosas mejor hoy que ayer y mejor mañana que hoy. Además, ella requiere esfuerzos sin fin para adaptar actividades económicas a condiciones cambiantes aplicando nuevas teorías y métodos”. (Agencia de Productividad Europea, 1958).

Medición de la productividad: “de acuerdo a la importancia de medir la productividad a través de “grados de eficacia de eficacia y de efectividad organizacional como medida del desempeño del sistema, la relación de las entradas con las salidas de los procesos organizacionales, deben ser indicativos de mayor producción de calidad con menos recursos”, (Montoya, Montoya, & Trejos, 2018, pág. 7), esta situación señala que la eficiencia está relacionada con los recursos y

cumplimientos de actividades, “al tiempo que la eficacia se relaciona con el grado en el que se aprovechan los recursos y la efectividad como la relación establecida entre los resultados obtenidos y las metas cumplidas, sin considerar los recursos”. (Montoya, Montoya, & Trejos, 2018, pág. 7)

Para el mejoramiento de la producción es necesario tener un proceso productivo, el cual consiste en un conjunto de actividades donde las materias sufren cambios en el proceso de transformación para finalizar en un producto que será puesto a la venta. Para que esto se ponga en proceso será necesario tener en cuenta lo siguiente:

- **Planeación del proceso productivo**, el cual es “La planeación es la función administrativa que determina anticipadamente cuáles son los objetivos que deberán alcanzarse y qué debe hacerse para lograrlos de la mejor manera posible” este proceso radica en la continuación de la empresa con visión futura, donde “sin la planeación la empresa queda pérdida en el caos. Así, a partir de la elaboración de los objetivos que deberán alcanzarse la planeación determina apriori qué se debe hacer, cuándo, quién debe hacerlo y de qué manera” (Gabriel, 2016, pág. 14)

así mismo “tiene como objetivo prever y movilizar todos los recursos necesarios para la producción de un bien, o para la prestación de un servicio, en el plazo adecuado y en las cantidades correctas. Eso implica la determinación y cálculo de todos los recursos necesarios a la ejecución de las órdenes de producción” (Sipper & Bulfin, 1998)

- **Control de la producción** “es un proceso por medio del cual se modifica algún aspecto de un sistema para que se alcance el desempeño deseado en el sistema. La finalidad del proceso de control es hacer que el sistema se encamine completamente hacia sus objetivos” (Gabriel, 2016, pág. 19)

- **Proceso de fabricación:** para la obtención final de un producto es necesario realizar varias “operaciones individuales de modo que, dependiendo de la escala de observación, puede denominarse proceso tanto al conjunto de operaciones desde la extracción de los recursos naturales necesarios hasta la venta del producto” (Gabriel, 2016, pág. 21)

2.2.2. Taller de Tecnología de Soldadura

Existe un avance en la tecnología de la soldadura estas “están evolucionando a partir de las pesadas máquinas analógicas con perillas de dial que solían dominar el panorama industrial. Las fuentes de poder de la actualidad son máquinas más poderosas y más ligeras, con pantallas digitales” (TheFabricator, 2019), las innovaciones tienen como resultados equipos inteligentes como también personal más capacitado y empresa con mayor capacidad de producción.

Desde el inicio de la soldadura a nivel mundial desde el siglo XIX, “la industria se ha desarrollado enormemente. La incorporación de nuevos procesos, materiales y técnicas, ha permitido alcanzar altos niveles de seguridad para el soldador, eficiencia en el proceso y productividad para las empresas” (Pulso, 2010, pág. 1)

Su proceso de evolución a llevado a diseñar materiales de seguridad para el personal soldador, contando hoy con tecnología que previene accidentes, las cuales cuenta con “altos estándares de calidad, lesiones y problemas de salud. En este sentido, la protección de las vías respiratorias se realiza mediante sistemas de extracción de humo que son fáciles de usar y que eliminan eficientemente el humo que se produce en el proceso” (Pulso, 2010, pág. 1)

Para el uso de nuevas tecnologías en cuanto a la soldadura, es necesario que los operadores se capaciten y especialicen en su uso, ya que son ellos quienes “juegan un rol fundamental en la

manipulación de estos equipos, aportando toda su experiencia para sacarles el provecho necesario. La invitación a todos los soldadores es a que se atrevan a utilizar la tecnología en su favor” (Pulso, 2010, pág. 1).

Accesorios del soldador:

Para conservar la integridad del personal humano que labora en los talleres de soldadura existen distintos accesorios de cuidado personal, así como también de manipulación para ejecutar los proyectos, entre las cuales tenemos:

Lentes de soldadura: estas gafas filtran la región del espectro electromagnético protegiendo así la vista.

Máscara de soldadura: protege toda la cara incluido los ojos “la parte más importante es el cristal: debe filtrar correctamente la luz ultravioleta, y atenuar la intensidad de la luz restante en grado suficiente como para poder visualizar el charco de soldadura sin sufrir deslumbramientos o sobreexposición” (MaquinasyHerramientas, 2017).

Filtro de gases: este material permite respirar mientras se trabaja con vapores o gases, prevé el riesgo de enfermedades.

Guantes: de gran importancia para la protección de las manos contra cualquier objeto caliente o contra el calor de la antorcha o el electrodo.

Delantal: “sirve de protección para la zona delantera del cuerpo ante salpicaduras; el delantal permite hacerlo y, al mismo tiempo, ofrecer bolsillos delanteros en donde guardar temporalmente alguna herramienta necesaria para la operación posterior o anterior a la soldadura”. (MaquinasyHerramientas, 2017).

2.2.3. Dimensiones de mecánica de producción

El desarrollo del estudio consta de tres dimensiones en relación a la variable, estas se detallan de manera concisa para su mejor entendimiento, los cuales formarán parte de la programación curricular a nivel de aula como una propuesta a las necesidades de los estudiantes, que serán detalladas en la programación anual y planificación a corto plazo.

- ❖ **Proyectos de producción:** Estos proyectos son "una ordenación de actividades y recursos que se realizan con el fin de producir algo, ya sea bienes o servicios, capaces de satisfacer necesidades o resolver problemas. Este propósito se alcanzará en un tiempo y bajo un costo determinado" (Beltrán & Pérez, 2000, pág. 44)

Los proyectos productivos buscan crear rentabilidad económica y generar ganancias en empresas o de manera individual como parte del emprendimiento con la finalidad de obtener recursos para distintos fines y objetivos.

En ese sentido es necesario que se planifique la enseñanza de manera profunda sobre el estudio comercial del proyecto de producción en cuanto a oferta y demanda de los precios, el estudio técnico del proyecto de producción para cuantificar los montos necesarios en la inversión, sobre la forma de administrar y planificar el proyecto de producción, siendo también necesario que el taller de mecánica sea acondicionado de acuerdo a las nuevas tecnologías.

- ❖ **Insumos para la producción:** "Puede definirse como la unidad económica que compra los servicios de los factores de producción, los combina o transforma, produciendo bienes y servicios que vende a otras unidades económicas. Los bienes o servicios obtenidos en un

proceso productivo se denominan genéricamente productos". (Arzubi, 2003, pág. 20), son las cosas susceptibles de dar servicio y atenuar las necesidades de las personas, refiriéndose a la materia prima utilizada para hacer nuevos elementos. El insumo se usa "en el proceso productivo para la elaboración de un bien. El insumo, por lo tanto, se utiliza en una actividad que tiene como objetivo la obtención de un bien más complejo o diferente, tras haber sido sometido a una serie de técnicas determinadas" (Arzubi, 2003, pág. 20), es también llamado materia prima.

El Proceso productivo es un conjunto de procesamiento y operaciones que se realiza para elaborar nuevos bienes en la elaboración de productos.

La Ingeniería del proyecto que trata sobre los diseños de planos de distribución de equipos y maquinarias del taller.

- ❖ **Producción en metalmecánica:** este proceso está comprendido en distintas actividades manufactureras "que, en mayor o menor medida, utilizan entre sus insumas principales productos de la siderurgia y/o sus derivados, aplicándoles a los mismos algún tipo de transformación, ensamble o reparación. Asimismo, forman parte de esta industria las ramas electromecánicas y electrónicas, que han cobrado un dinamismo singular en los últimos años con el avance de la tecnología". (ADIMRA, 2007, pág. 3). Así mismo, el autor manifiesta que "Provee de maquinarias e insumas claves a la mayoría de actividades económicas para su reproducción, entre ellas, la industria manufacturera, la construcción, el complejo automotriz, la minería y la agricultura, entre otros" (p.3).

Los indicadores para esta dimensión son la manipulación de herramientas del taller en mecánica de producción, el mantenimiento preventivo y correctivo a las máquinas

herramientas del taller de mecánica de producción y la necesidad de difusión sobre los proyectos realizados.

2.3. Bases Filosóficas

La educación se sustenta en la enseñanza desde el propio aprendizaje de los estudiantes, es por eso que la búsqueda de respuesta al presente estudio se encuentra enfocado en la filosofía del pragmatismo que manifiesta que “la primera herramienta que nos ofrece el pragmatismo es precisamente el hacer cosas, algo que resulta lógico pues el pragmatismo tiene que ver indisolublemente con la acción: está orientado hacia la acción y encuentra en ella su prueba más fiable”. (Barrera, 2012, pág. 4) quiere decir que la enseñanza es “práctico y experimental, con aquello que puede afectar a la conducta. Los alumnos han de aprender que las teorías no son algo separado de la vida, que la enseñanza no es puramente teórica. Han de aprender a hacer cosas como parte del aprendizaje”. (Barrera, 2012, pág. 4).

2.4. Definición de términos básicos.

Productividad: “Se define la productividad mecánicas es la relación de la velocidad de los técnicos para completar un trabajo y las cualidades que éstos poseen”. Jeff Smith (1988).

Tecnología: “es un elemento muy importante en cualquier negocio que ayuda al crecimiento, funcionamiento y progreso de las empresas y más aún en el sector de las construcciones metálicas, la cual está en un auge de distintas mejoras en los materiales que se suministra y aparecen nuevas máquinas que facilitan el trabajo realizado”. (Ortega, 2014).

Taller: “es un espacio en donde se construyen o se reparan, elementos o maquina con la finalidad de obtener productos que sean de beneficio para la humanidad; utilizando máquinas y herramientas de acuerdo a especificaciones técnicas de fabricantes, parámetros de calidad, medidas de seguridad y protección ambiental establecidas”. Díaz (S.F).

Soldadura: “La soldadura es la forma más común del acero estructural y consiste en unir dos piezas de acero mediante la función en presencia de calor y con o sin aporte de material”. (Cachago & Cumbajin , 2015).

Construcciones: “son las que la mayor parte de los elementos o partes que la forman son de metal (más del 80%), normalmente acero. A una estructura de este tipo se le puede llamar Estructura de Acero”. (Areatecnología, 2021)

2.5. Hipótesis de investigación

Estudio de nivel descriptivo que por su naturaleza no requiere hipótesis.

2.6. Operacionalización de las variables

Operacionalización de la variable “Mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción”

Variable	Dimensión	Indicadores	Instrumentos
	Proyectos de producción	<ul style="list-style-type: none"> • Producción de bienes • Prestación de servicios • Producción de infraestructura. 	

Mejoramiento del taller de especialidad mecánica de producción.	Insumos para la producción	<ul style="list-style-type: none"> • Materia prima • Proceso productivo • Ingeniería del proyecto 	Cuestionario
	Producción en metalmecánica	<ul style="list-style-type: none"> • Proceso metalúrgico • Mecánica de producción • Demanda laboral. 	

CAPITULO III: METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN

3.1. Diseño metodológico

3.1.1. Enfoque de la investigación

Se investigó de acuerdo al enfoque cuantitativo donde “la recolección de datos para probar hipótesis, con base en la medición numérica y el análisis estadístico, para establecer patrones de comportamiento y probar teorías” (Hernández, Fernández, & Baptista, 2010, pág. 5)

3.1.2. Tipo de investigación

Se investigó de acuerdo a la investigación básica, que busca incrementar conceptos y teorías sobre la mecánica de producción.

3.1.3. Diseño de la investigación

Se investigó de acuerdo al estudio no experimental pues esta no manipula variables “lo que hacemos en la investigación no experimental es observar fenómenos tal como se dan en su contexto natural, para posteriormente analizarlos” (Hernández, Fernández, & Baptista, 2010, pág. 157).

El diseño que corresponde para el nivel descriptivo es el siguiente:



Donde:

M = Muestra de estudiantes de la I.E

O = Observación Mejoramiento de taller de mecánica de producción.

3.1.4. Nivel de investigación.

Se investigó de acuerdo al estudio descriptivo, que tiene “como propósito conocer la relación o grado de asociación que exista entre dos o más conceptos, categorías o variables en un contexto en particular” (Hernández, Fernández, & Baptista, 2010, pág. 94).

3.2 Población y Muestra.

3.2.1. Población

Tiene como población a todos los estudiantes de secundaria que están en relación con los talleres de Mecánica de producción.

La “población es la totalidad de sujetos o elementos que tienen características comunes. En otras palabras, una población es la totalidad de los miembros de la unidad de análisis” (Mejía, 2005, pág. 95)

3.2.2. Muestra

Se utilizó la muestra no probabilística por tener al alcance a los 32 estudiantes del 5to año de secundaria. (Otzen & Manterola, 2017) manifiesta que este tipo de muestra “permite seleccionar aquellos casos accesibles que acepten ser incluidos. Esto, fundamentado en la conveniente accesibilidad y proximidad de los sujetos para el investigador” (p.230).

3.3. Técnicas de recolección de datos.

3.3.1. Técnica: La encuesta es la técnica que corresponde al estudio. La encuesta es la técnica “en que la información debe ser obtenida a través de preguntas a otras personas” (Hurtado J. , 2000, pág. 469)

3.3.2. Instrumento: La técnica de la encuesta requirió como instrumento al cuestionario para el recojo de datos del estudio, “el cuestionario es un instrumento que agrupa una serie de preguntas relativas a un evento, situación o temática particular, sobre el cual el investigador desea obtener información” (Hurtado J. , 2000, pág. 469).

3.3.3. Ficha técnica del instrumento:

Denominación	: Cuestionario de mejoramiento de taller Mecánica de Producción.
Autor y año	: Trinidad, J (2021).
Objetivo	: Conocer el nivel de aceptación sobre el mejoramiento del taller de mecánica de producción desde la planificación de los aprendizajes.
Alcances	: Estudiantes de secundaria.
Duración	: 30 minutos.
Material	: lapicero, cuestionario impreso fotocopiado.
Descripción	: Se resuelve de manera individual
Calificación	: Los ítems tienen un valor, cuya es la siguiente: 1 = Nada 2 = Poco 3 = Mucho.

3.4. Técnicas para el procesamiento de la información.

Se realizó el proceso y análisis estadístico utilizando el software “SPSS”.

CAPÍTULO IV: RESULTADOS

4.1 Análisis de resultados

4.1.1. Descripción de la variable “Mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción”

Tabla 1. Baremo

Variable	Número de ítems	Puntuación máxima	Intervalos	Categorías
“Mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción”	11	33	11 - 18	Alto
			19 - 26	Medio
			27 - 33	Bajo

Tabla 2. Frecuencia y porcentaje “Mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción”

Nivel	Frecuencia	Porcentaje
Alto	30	93%
Medio	2	7%
Bajo	0	0%
Total	32	100%

Nota: dato obtenido de cuestionario.

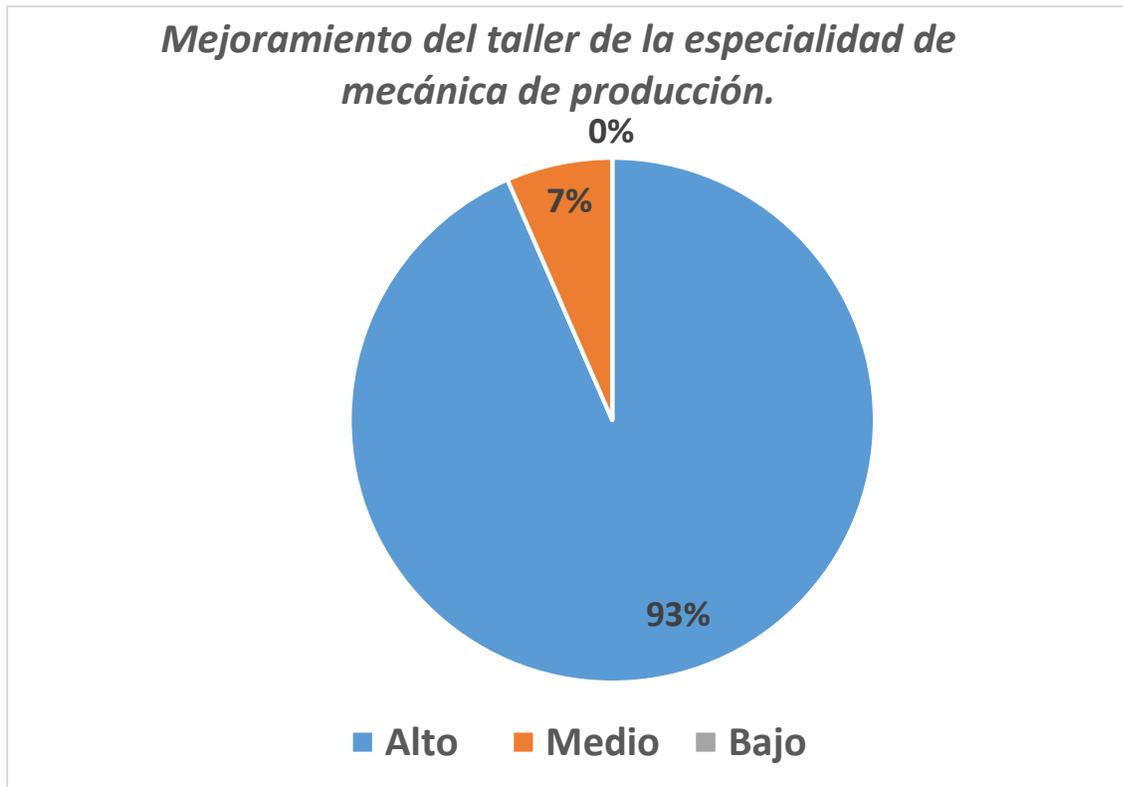


Figura 1: Obtenido del cuestionario

Se lee la figura 1 y tabla 2, donde evidencia que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 93% respecto al “Mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción”, así mismo el 7% se ubicó en el grado medio y hay un 0% en el grado bajo.

4.1.2. Proyectos de producción

Tabla 3. Frecuencia y porcentaje de “proyectos de producción”

Nivel	Frecuencia	Porcentaje
-------	------------	------------

Alto	31	97%
Medio	1	3%
Bajo	0	0%
Total	32	100%

Nota: dato obtenido de cuestionario.

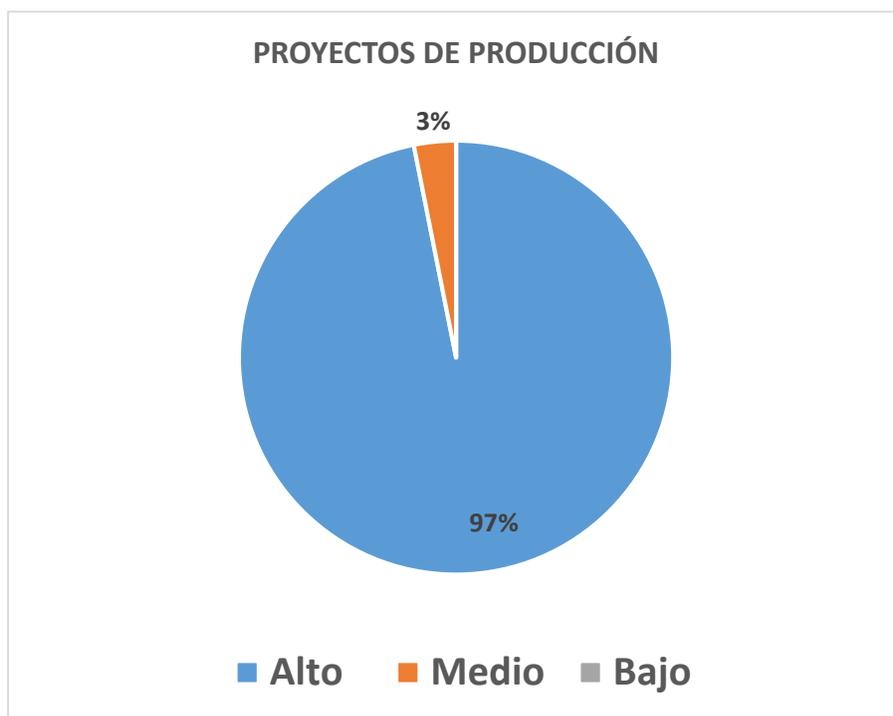


Figura 2: Obtenido de cuestionario

De la figura 2 y tabla 3, se evidencia que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 97% respecto a la dimensión proyectos de producción, así mismo el 3% se ubicó en el grado medio y el 0% se situó en el grado bajo.

4.1.3. Insumos para la producción

Tabla 4. Frecuencia y porcentaje de “Insumos para la producción”

Nivel	Frecuencia	Porcentaje
Alto	29	90%
Medio	3	10%
Bajo	0	0%
Total	32	100%

Nota: dato obtenido de cuestionario.



Figura 3: Obtenido de cuestionario

De la figura 3 y tabla 4, se evidencia que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 90% con respecto a los Insumos para la producción, así mismo el 10% se ubicó en el grado medio y el 0% se situó en el grado bajo.

4.1.4. Producción en metalmecánica

Tabla 5. Frecuencia y porcentaje de “Producción en metalmecánica”

Nivel	Frecuencia	Porcentaje
Alto	30	92%
Medio	2	8%
Bajo	0	0%
Total	32	100%

Nota: dato obtenido de cuestionario.

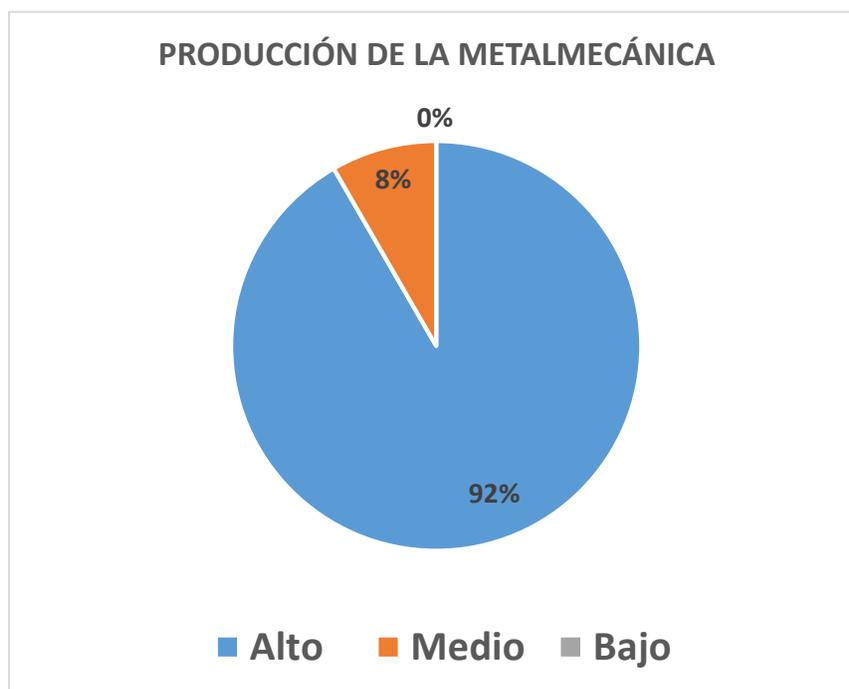


Figura 4: Obtenido de cuestionario

De la figura 4 y tabla 5, se evidencia que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 92% con respecto a la producción de la metalmecánica, así mismo el 8% se ubicó en el grado medio y el 0% se situó en el grado bajo.

CAPÍTULO V: DISCUSIÓN

El estudio tuvo como objetivo “Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura” el cual tuvo como resultado a un 93% de estudiantes que desean que se mejore el taller de la especialidad de mecánica de producción desde la planificación de los aprendizajes, así mismo el 7% se ubicó en el grado medio.

Estos resultados tienen coincidencia con la investigación (Carchi & Sarango , 2010) “Aplicación de la administración en la producción al taller de mecánica TIMES” cuyo objetivo fue “generar rentabilidad y estabilidad económica con los productos que diseñamos y fabricamos aprovechando al máximo nuestros recursos para elaborar productos de gran calidad” (p.37) que concluyó en que “no todos los conocimientos dentro de la ingeniería están dados, por ello siempre se requiere un respaldo teórico – practico. De allí, que el aprendizaje nunca termina, siempre se conoce algo nuevo, se aprende de los errores, de la experiencia, del personal de trabajo, de estudios posteriores, capacitaciones y por ende del convivir diario” (p.316). que hace mención a la importancia de la teoría paralelo a la práctica.

CAPÍTULO VI: CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1. Conclusiones

De acuerdo al estudio realizado y los resultados estadísticos tenemos las conclusiones.

PRIMERA: Se afirma que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 93% respecto al Mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción, así mismo el 7% se ubicó en el grado medio y un 0% en el grado bajo.

SEGUNDA: Se afirma que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 97% respecto a la dimensión proyectos de producción, así mismo el 3% se ubicó en el grado medio y el 0% se situó en el grado bajo.

TERCERA: Se afirma que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 90% con respecto a los Insumos para la producción, así mismo el 10% se ubicó en el grado medio y el 0% se situó en el grado bajo.

CUARTA: e afirma que los escolares del 5to año de secundaria de la I.E. “Coronel Pedro Portillo Silva” alcanzan el grado alto con un 92% con respecto a la producción de la metalmecánica, así mismo el 8% se ubicó en el grado medio y el 0% se situó en el grado bajo.

6.2. Recomendaciones

- Se debe capacitar al personal docente del área de EPT para realizar la programación curricular de acuerdo a las necesidades de los estudiantes, donde la teoría vaya en relación a la práctica, mejorando así la capacidad de los estudiantes tanto en conocimientos como en destrezas, con el

manejo adecuado de las maquinarias el cual lo llevará a sentirse motivado para su aprendizaje obteniendo proyectos productivos que estén al servicio de la comunidad.

- Se recomienda implementar la planificación del currículo a nivel de aula, en la programación anual y planificación a corto plazo que corresponde a las unidades de aprendizaje, proyectos, etc. para diseñar sesiones de aprendizaje profundizando al detalle sobre las teorías y prácticas del taller de mecánica de producción.
- Se debe priorizar la compra de máquinas de acuerdo a las nuevas tecnologías en cuanto al equipamiento de soldadura.

CAPITULO VII: REFERENCIAS

7.1. Fuentes bibliográficas

- ADIMRA. (2007). *Asociación de Industriales Metalúrgicos de la República Argentina*. Argentina: www.adimra.com.ar .
- Agencia de Productividad Europea. (1958). *Agencia de Productividad Europea*. Roma.
- Areatecnología. (2021). *ESTRUCTURAS METALICAS*. Obtenido de <https://www.areatecnologia.com/estructuras/estructuras-metalicas.html#:~:text=La%20Estructuras%20Met%C3%A1licas%20son%20las,puede%20llamar%20Estructura%20de%20Acero>.
- Arzubi, A. (2003). *Análisis de Eficiencia sobre Explotaciones Lecheras de la Argentina*. Argentina: Trabajo presentado en la Reunión Anual de la Asociación Argentina de economía agraria.
- Barrera, S. (2012). *La educación como crecimiento: el pragmatismo en las aulas*. España: Universidad de Navarra.
- Beltrán, L., & Pérez, I. (2000). *Educación para el siglo XXI: crecer, pensar y convivir en familia*. Madrid: Universidad Complutense.
- Benenaula, D., & Cornejo, T. (2011). *“Propuesta de mejoramiento y ampliación de servicios en el área metalmecánica para talleres Benenaula”* . Cuenca: Universidad Politécnica Salesiana.
- Carchi, J., & Sarango, D. (2010). *“Aplicación de la administración en la producción al taller de mecánica TIMES”*. Cuenca: Universidad Politécnica Salesiana.
- Collado, M., & Rivera, J. (2018). *“Mejora de la productividad mediante la aplicación de herramientas de ingeniería de métodos en un taller mecánico automotriz”*. Lima, Perú.: Universidad San Ignacio de Loyola.
- Gabriel, Y. (2016). *“Diseño de un proceso de fabricación de estructura metálica en la empresa Metal Mecánica Fixer Servicios Generales S.A.C”*. Huancayo: UNIVERSIDAD NACIONAL DEL CENTRO DEL PERÚ.
- González, M., & Calvachi, J. (2014). *“Elaboración y Diseño de un Manual de Procedimientos para el Área del Taller de Servicio Automotriz”*. Quito: Universidad Internacional del Ecuador.
- Guardia, G. (2017). *Programa de herramientas de mejora aplicado a un taller mecánico de autos de lujo*. Lima, Perú: Universidad Nacional Mayor de San Marcos.

- Guillen, M. (2018). *“Propuesta de mejora de los procesos del taller mecánico de la empresa METAM S.R.LTDA. CHIMBOTE”*. Chimbote: UNIVERSIDAD SAN PEDRO.
- Hernández, R., Fernández, C., & Baptista, P. (2010). *Metodología de la investigación*. México: McGraw -Hill.
- Hurtado, J. (2000). *Metodología de la investigación holística*. Caracas, Venezuela: SYPAL.
- Leandro, L. (2007). Mejoramiento de la productividad a través de la administración participativa. *Dialnet*, 1-7.
- MaquinasyHerramientas. (17 de Abril de 2017). *¿CUÁLES SON LOS ACCESORIOS PARA UN SOLDADOR?* Obtenido de <https://www.demaquinasyherramientas.com/soldadura/accesorios-soldador>
- Mejía, A. (2005). *Técnicas e instrumentos de investigación*. Lima, Perú.: Universidad Nacional Mayor de San Marcos.
- Montoya, L., Montoya, J., & Trejos, C. (2018). “Mejoramiento de la productividad en las empresas colombianas: un problema de planeación estratégica”. *ECACEN*, 1-12.
- Morales, J. (2012). *“Implantación de un programa de mantenimiento productivo total (TPM) al taller automotriz del i. Municipio de Riobamba (IMR)”* . Riobamba: ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DE CHIMBORAZO.
- Otzen, T., & Manterola, C. (2017). Técnicas de Muestreo sobre una Población a Estudio. *Scielo.conicy*, 227-232.
- Pulso. (2010). Tecnología aplicada a los soldadores. *Revista de soldadores para Chile, Pulso*, 1-4.
- Sipper, D., & Bulfin, R. (1998). *Planeación y control de la producción*. México: McGraw Hill.
- TheFabricator. (20 de junio de 2019). *Tecnología simplificada de soldadura de la actualidad, diseñada para impulsar la soldadura*. Obtenido de <https://www.thefabricator.com/thefabricatorenspanol/article/arcwelding/tecnologia-simplificada-de-soldadura-de-la-actualidad-disenada-para-impulsar-la-soldadura>
- Yunez, P. (2020). *“Propuesta de mejora para la optimización de la productividad del taller stk power, mediante estudio de métodos y tiempos en la prestación del servicio de cambio de aceite cada 5000 km en un automóvil”* . Colombia: UNIVERSIDAD COOPERATIVA DE COLOMBIA.

ANEXO 01: MATRIZ DE CONSISTENCIA: MEJORAMIENTO DEL TALLER DE LA ESPECIALIDAD DE MECÁNICA DE PRODUCCIÓN PARA MEJORAR LA FUNCIONALIDAD DEL AREA DE E.P.T. EN LA I.E. CORONEL PEDRO PORTILLO SILVA - UGEL 09 HUAURA " – HUACHO.

PROBLEMAS	OBJETIVOS	VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES	METODOLOGÍA
<p>Problema general</p> <p>¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?</p>	<p>Objetivo general</p> <p>Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho.</p>	<p>Variable:</p> <p>Mejoramiento del taller de mecánica de producción</p>	Proyectos de producción	<ul style="list-style-type: none"> • Producción de bienes • Prestación de servicios • Producción de infraestructura 	<p>Enfoque. Cuantitativo</p> <p>Diseño de investigación. No experimental</p> <p>Tipo de investigación. Básica</p> <p>Nivel de investigación. Descriptiva</p> <p align="center">M → O</p> <p>Donde: M = Muestra de estudiantes O = Observación de aprendizaje en las estrategias de futbol.</p> <p>Población Conformado por todos los estudiantes de la I.E.</p> <p>Muestra 32 estudiantes de 5to año de secundaria.</p>
<p>Problemas específicos</p> <p>¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de proyecto de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?</p>	<p>Objetivos específicos</p> <p>Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de proyecto de producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho.</p>		Insumos para la producción	<ul style="list-style-type: none"> • Materia prima • Proceso productivo • Ingeniería del proyecto 	
<p>¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de insumos para la producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?</p>	<p>Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de insumos para la producción para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho.</p>		Producción en metalmecánica	<ul style="list-style-type: none"> • Proceso metalúrgico • Mecánica de producción • Demanda laboral 	
<p>¿Cuál es el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de producción en</p>	<p>Identificar el nivel de aprobación al mejoramiento del taller de la especialidad de mecánica de producción a través de producción en</p>				

<p>metalmecánica para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho?</p>	<p>metalmecánica para mejorar la funcionalidad del área de E.P.T. en la I.E. "Coronel Pedro Portillo Silva - UGEL 09 Huaura " – Huacho.</p>				
---	---	--	--	--	--

ANEXO 01



UNIVERSIDAD NACIONAL JOSÉ FAUSTINO SÁNCHEZ CARRIÓN FACULTAD DE EDUCACIÓN

INSTRUMENTO: CUESTIONARIO

Estimado estudiante el siguiente cuestionario es para recoger información sobre la opinión de mejoramiento del taller de mecánica de producción desde la planificación de aprendizaje.

Para lo cual debes de leer cada ítem y marcar de acuerdo a la siguiente puntuación:

1 = Mucho

2 = Poco

3 = Nada

	Proyectos de producción	1	2	3
01	Creo que es necesario que se planifique la enseñanza de manera profunda sobre el estudio comercial del proyecto de producción en cuanto a oferta y demanda de los precios.			
02	Creo que es necesario que se planifique la enseñanza de manera profunda sobre el estudio técnico del proyecto de producción para cuantificar los montos necesarios en la inversión.			
03	Creo que es necesario que se planifique la enseñanza de manera profunda sobre la forma de administrar el proyecto de producción.			
04	Creo que es necesario que se planifique la enseñanza de manera profunda sobre la forma de planificar el proyecto de producción			
05	Creo que es necesario que el taller de mecánica sea acondicionado de acuerdo a las nuevas tecnologías.			
	Insumos para la producción			
06	Creo que es necesario la planificación de la enseñanza de manera profunda sobre diseños de planos de distribución de equipos y maquinaria del taller de mecánica de producción.			
07	Creo que es necesario la planificación de la enseñanza de manera profunda sobre los tipos de insumos para la elaboración de proyectos en mecánica de producción.			

08	Creo que es necesario la planificación de la enseñanza de manera profunda sobre el proceso productivo para la elaboración de proyectos en mecánica de producción.			
	Producción en metalmecánica			
09	Creo que es necesario tener más horas en la manipulación de herramientas del taller en mecánica de producción			
10	Creo que es necesario conocer sobre el mantenimiento preventivo y correctivo a las máquinas herramientas del taller de mecánica de producción			
11	Creo que es necesario se difunda más sobre los proyectos realizados en el taller de mecánica de producción.			