

## **Resumen:**

El departamento de Pintura se encuentra trabajando constantemente para actualizar, mejorar, y modernizar sus procesos de preparación superficial y aplicación de recubrimientos industriales así brindar un producto de calidad cumpliendo con las normas técnicas y especificaciones del cliente. En base a la implementación de la metodología “ruta de la calidad” en el proceso de aplicación del recubrimiento anticorrosivo superficial ejecutado en el primer proyecto de graduación, se realizó el seguimiento, análisis y la mejora continua del proceso de aplicación, el cual permitió identificar que la productividad del recubrimiento influye directamente en la calidad del producto final aplicado. Las dos variables principales proceso son el espesor de la película seca y el rendimiento ( $\frac{m^2}{gal}$ ) del recubrimiento anticorrosivo superficial durante el proceso de aplicación a las diferentes estructuras metálicas, determina índice de productividad del recubrimiento. Con la implementación del control estadístico en el proceso de aplicación ayudará a mejorar y estabilizar el proceso de aplicación mediante el control y seguimiento continuo del espesor de película seca (EPS) y el rendimiento práctico ( $\frac{m^2}{gal}$ ). La estandarización del espesor de película seca y valor del rendimiento práctico ( $\frac{m^2}{gal}$ ) del recubrimiento anticorrosivo superficial, obtener una mejora en la regularización del desperdicio, re-procesos y consumo generando los siguientes beneficios: incremento en la producción y calidad, la vida útil de las estructuras metálicas contra la corrosión, reducción de costos, esto originará una mayor rentabilidad para la empresa.

## **Palabras claves:**

**ESTANDARIZACIÓN**

**ESPECIFICACIONES**

**CONTROL ESTADÍSTICO**

**MEJORA CONTINUA**

**PRODUCTIVIDAD**

**Abstract:**

Painting department is constantly working to upgrade, improve and modernize their processes of surface preparation and application of industrial coatings according to the new demands of the industrial a quality product meeting the technical standards and customer specifications. Based on the implementation of the methodology "quality route" in the process of applying the anticorrosive coating surface executed in the first graduation project, monitoring, analysis and continuous improvement of the implementation process was conducted, which identified productivity anticorrosive coating surface, directly influences the quality of the final product applied in the workshop. The two main process variables are the thickness of the dry film and performance ( $\frac{m^2}{gal}$ ) anticorrosive coating surface during application to different metal structures (ferrous) which determines productivity index anticorrosive coating workshop. With the implementation of statistical control in the process of applying anti-corrosion coating will help improve and stabilize the application process by controlling and monitoring the dry film thickness (EPS) and practical performance ( $\frac{m^2}{gal}$ ). The standardization of film thickness of the dry (EPS), and practical performance value ( $\frac{m^2}{gal}$ ) anticorrosive surface coating, workshop will obtain an improvement in regulating the waste, rework and consumption generate the following benefits: increased production and quality, the service life of metal structures against corrosion, reduce costs; this will result in higher profitability for the company.

**Key words:****SPECIFICATIONS****PRODUCTIVITY****STATISTICAL CONTROL****STANDARDIZATION****CONTINUOUS IMPROVEMENT.**

