

PLAZO	TÍTULO	TÍTULO INGLÉS	TÍTULO VALENCIANO	TIPO	MODALIDAD	ORIENTACIÓN	ALUMNO	TUTOR	CO-TUTOR	PRIMER CO-TUTOR EXTERNO	DIRECTOR EXPERIMENTAL	RESUMEN	CLAVE	DURACIÓN	OBSERVACIONES	ESTADO	AFECTADO COMO CONFIDENCIAL
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Implantación y mejoramiento de la distribución en planta de una industria de inyección de plásticos	Expansion and reorganization of the layout of a plastics injection industry	Ampliació i reorganització de la distribució en planta d'una indústria d'inyecció de plàstic	Concedido	UPV	Professor	ORTIZ BARRIO, JORGE	Pérez Olivares, Francisco Javier				Reorganización y ampliación de una industria de inyección de plásticos con el fin de eliminar cuellos de botella entre distintas actividades y aumentar la capacidad de producción y de almacenamiento.	Distribución en planta, industria de inyección de plásticos, almacenamiento	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Análisis de la situación y propuesta de un proyecto de mejora de procesos de soldadura de piezas plásticas en una empresa del sector plástico en la automoción y sector	Analysis of the situation and proposal of a project to improve the welding process of plastic parts in a company in the automotive sector	Anàlisi de la situació i proposta d'un projecte de millora del procés de soldadura de peces plàstics en una empresa del sector automotriu	Concedido	UPV	Professor	ROS SARDOL, RAUL	Pérez Olivares, Raul	Rico Sanja, Olegario			El objeto de este TFM es realizar un análisis del proceso de soldadura de piezas plásticas en una empresa del sector automotriz, detectar puntos de mejora, seleccionar los puntos de mejora que pueden generar un mayor beneficio para la empresa, plantear propuestas de mejora como las acciones a llevar a cabo, el tiempo necesario para cada acción y su coste y calcular el impacto de la inversión necesaria para llevar a cabo cada mejora.	Proceso de soldadura, Mapa de procesos productivos, Empresa del sector automotriz	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Análisis de la situación y propuesta de un proyecto de mejora en el área de producción para una empresa de artes gráficas	Analysis of the situation and proposal of an improvement project in the production area for a graphic arts company	Anàlisi de la situació i proposta d'un projecte de millora a l'àrea de producció per a una empresa d'arts gràfiques	Concedido	UPV	Professor	SANCHEZ NORCIA, JORGE	Pérez Olivares, Raul				El objeto del trabajo TFM de Maier (TFM) es realizar un análisis de la situación actual de área de producción de una empresa de artes gráficas, detectar principales puntos de mejora, seleccionar las acciones de mejora de mayor interés por su impacto en la empresa y realizar una propuesta de proyecto de mejora en la que se especifiquen las tareas a realizar y el presupuesto necesario.	Proyecto de mejora, área de producción, empresa de artes gráficas	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Análisis de la situación y Propuesta de un Proyecto de Mejora para una empresa de inyección, montaje y montaje de piezas de automoción.	Analysis of the situation and proposal of an Improvement Project for a company of injection, chrome and assembly of automotive parts.	Anàlisi de la situació i Proposta d'un Projecte de Millora per a una empresa d'inyecció, cromat i muntatge de peces d'automoció.	Concedido	UPV	Professor	ALCAJAN MARTINEZ, EMILIO JOSÉ	Pérez Olivares, Raul				El objeto de este TFM es realizar un análisis del sistema productivo y logístico de una empresa de inyección, cromado y montaje de piezas de automoción, detectar puntos de mejora, seleccionar los puntos de mejora que pueden generar un mayor beneficio para la empresa, plantear propuestas de mejora como las acciones a llevar a cabo, el tiempo necesario para cada acción y su coste y calcular el impacto de la inversión necesaria para llevar a cabo cada mejora. Se aplicarán los conceptos de producción separada y logística separada, DMSD, entre otros en las instalaciones. Tablas de muestra en operaciones de montaje e inyección y métodos de la distribución en planta de producción y almacenes.	Producción separada, Logística separada, DMSD, Pubs de muestra de trabajadores, Tablas de muestra en operaciones productivas, Almacenes de distribución en planta	300		Finalizado por departamento	SI
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Análisis de la situación y Propuesta de un Proyecto de Mejora para una empresa de inyección de plásticos.	Analysis of the situation and Proposal of an Improvement Project for a plastic injection company.	Anàlisi de la situació i Proposta d'un Projecte de Millora per a una empresa d'inyecció de plàstic.	Concedido	UPV	Professor	MEJOR HERNANDEZ, PRIMITIVO ANDRES	Pérez Olivares, Raul				El objeto de este TFM es realizar un análisis del sistema productivo y logístico de una empresa de inyección de plásticos, detectar puntos de mejora, seleccionar los puntos de mejora que pueden generar un mayor beneficio para la empresa, plantear propuestas de mejora como las acciones a llevar a cabo, el tiempo necesario para cada acción y su coste y calcular el impacto de la inversión necesaria para llevar a cabo cada mejora. Se aplicarán los conceptos de producción separada y logística separada, DMSD, entre otros en las instalaciones. Tablas de muestra en operaciones de montaje e inyección y métodos de la distribución en planta de producción y almacenes.	Producción separada, Logística separada, Prevalencia de trabajadores, Movimientos productivos y stock, Dependencia en invidios, Programas de inyección de plásticos	300		Finalizado por departamento	SI
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Análisis de la situación y Proyecto de Mejora para una empresa Textil ubicada en el Municipio de Cocatenango.	Analysis of the current situation and Enhancement Project for a Textile company located in the Municipality of Cocatenango.	Anàlisi de la situació i Projecte de Millora per a una empresa Textil situada en el Municipi de Cocatenango.	Concedido	UPV	Professor	MEDINA SERRA, PABLO	Sempere Ripoll, María Francisca		WICEDO FITA, ANTONIO		El objeto de este trabajo es el análisis del sistema actual de planificación de producción, desde el plan de producción hasta el seguimiento y control. Tras llevar a cabo esto, se realizará un análisis de viabilidad que guíe el plan de proceso de planificación, programación y control de producción. Así, como en la definición de los parámetros necesarios para la programación de actividades de producción e inyección.	sector textil, repartición, planificación, productividad, mejora, lean manufacturing	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Análisis e implementación de técnicas DMSD para la reducción de tiempos de preparación de máquina en una empresa dedicada a la fabricación de tarros de plástico para el sector automotriz.	Analysis and implementation of DMSD techniques for the reduction of machine preparation times in a company dedicated to the manufacture of plastic jugs for the motor sector.	Anàlisi i implementació de tècniques DMSD per a la reducció de temps de preparació de màquina en una empresa dedicada a la fabricació de tarres de plàstic per al sector automotriu.	Concedido	UPV	Professor	SARDIA RIVOLL, JOSE IGNACIO	Sempere Ripoll, María Francisca		MARTINEZ LOPEZ, ANGEL		El principal objetivo de este trabajo consiste en la aplicación de técnicas DMSD en una empresa dedicada a la fabricación de tarros de plástico para el sector automotriz. Para ello se observará y analizará los tiempos realizados, hasta el momento, en el cambio de partes. Una vez realizado este estudio, se procederá a la aplicación de técnicas de lean manufacturing, DMSD y técnicas de mejora continua, como el control de cambios, para reducir los tiempos de preparación de máquina. Para finalizar se realizará una comparación entre los tiempos empleados antes y después de la implementación de las propuestas de mejora en la empresa objeto de estudio, con el fin de determinar el éxito de las técnicas empleadas.	lean manufacturing, estandarización, productividad, DMSD, sector plástico	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Desarrollo de un modelo lógico basado en Big Data para toma de decisiones de negocio en empresas de transporte terrestre.	Development of a logical model based on Big Data for business decision making in land transport companies.	Desenvolupament de model lògic basat en Big Data per a presa de decisions de negoci en empreses de transport terrestre.	Concedido	UPV	Professor	FÉREZ PANADA, OLIVER	Sempere Ripoll, María Francisca	Rodríguez Villalón, Alejandro			El trabajo consiste en el desarrollo de un modelo lógico basado en Big Data para la toma de decisiones de negocio en empresas de transporte terrestre. Para ello se observará y analizará los tiempos realizados, hasta el momento, en el cambio de partes. Una vez realizado este estudio, se procederá a la aplicación de técnicas de lean manufacturing, DMSD y técnicas de mejora continua, como el control de cambios, para reducir los tiempos de preparación de máquina. Para finalizar se realizará una comparación entre los tiempos empleados antes y después de la implementación de las propuestas de mejora en la empresa objeto de estudio, con el fin de determinar el éxito de las técnicas empleadas.	landfill BI, Cuadro de mando, Big Data, Toma de decisiones, Productividad en transporte de mercancías, Machine learning, BI, ERP Transporte	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Desarrollo e implementación de Lean Manufacturing para una empresa fabricante y distribuidora de insecticidas y nutrientes vegetales.	Development and implementation of Lean Manufacturing methodology for a manufacturer and distributor of insecticides and plant nutrients.	Desenvolupament i implementació de metodologia Lean Manufacturing per a una empresa fabricant i distribuïdora de insecticides i nutrients vegetal.	Concedido	UPV	Professor	VIDA BOLDU, MARIA ANGELES	Esteban Soler, Victor				La globalización es un proceso dinámico de creciente libertad e integración mundial de los mercados de trabajo, bienes, servicios, tecnología y capital. Esto hace que las empresas busquen la manera de adaptarse a la competitividad cambiante, el cambio de mentalidad de los clientes y la movilidad de oferta y la demanda. Es por ello que se enfrentan al reto de implementar nuevas técnicas organizativas y de producción. Para ello se propone el desarrollo y la implementación del sistema Lean Manufacturing como una herramienta que permita analizar una realidad compleja a partir de la mejora continua y procesos y herramientas basadas en la eliminación de desperdicios que no añaden valor al proceso, mejorando la productividad y la competitividad del negocio. El punto clave es que se puede implementar y mantener un sistema de mejora continua en crear nuevas formas de trabajo de base o una metodología nueva que permita crear un ciclo de cambio en la organización y permitir el aprendizaje en la implementación y comprensión de la idea decisorio y de todo el personal de la empresa, la formación de los nuevos modelos y de la apertura para facilitar la mejora continua en la organización.	lean manufacturing, competitividad, productividad, rentabilidad, despendio, valor añadido, bases, herramientas, metodología, insecticides, tje	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Diseno de un Sistema Forecasting System basado en modelos causales para una empresa del sector de farmacéuticos.	Design of a Demand Forecasting System based on causal models for a company in the pharmaceutical sector.	Diseny d'un sistema de Previsió de Demanda basat en models causals per a una empresa del sector de farmacèutics.	Concedido	UPV	Professor	ALDANA VASQUEZ, ANTONIO	Pérez Olivares, Raul				El objetivo del Trabajo Fin de Máster (TFM) es la propuesta de una metodología genérica para la prevención de la demanda en un modelo causal de series temporales y eventos aleatorios. El TFM comienza con un análisis del estado de arte y una revisión de literatura de la literatura y se afianza con el estudio de la capacidad de los modelos de series temporales (especialmente los modelos de series temporales de estado de serie) como modelo de predicción de demanda. Se aplicarán técnicas de mejora continua, como el control de cambios, para reducir los tiempos de preparación de máquina. Para finalizar se realizará una comparación entre los tiempos empleados antes y después de la implementación de las propuestas de mejora en la empresa objeto de estudio, con el fin de determinar el éxito de las técnicas empleadas.	Forecasting de demanda, Modelos Causales, Sector Farmacéutico	300		Finalizado por departamento	SI
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Estudio de capacidad en planta embotelladora con metodología Six Sigma.	Study of capacity in bottling plant using six sigma.	Estudi de capacitat en planta embotelladora amb metodologia six sigma.	Concedido	UPV	Professor	FÉREZ ANDRÉS, GERARDO	Sempere Ripoll, María Francisca		SOLBOM RABE, CHRISTIAN RAFAEL		El objeto de este estudio consistió en el cálculo de capacidad del proceso de llenado de una botelladora en una línea de producción mediante la metodología Six Sigma. Una vez realizado el estudio de capacidad de la botelladora, se realizó una descripción de la botelladora de diez líneas de producción, se realizaron los cálculos de la capacidad del proceso que se sigue, que consistió en una revisión de la capacidad de la línea de producción para detectar posibles deficiencias de la botelladora antes de entrar en funcionamiento y su optimización. El problema actual del proceso principal de la línea (llenado), consiste en que la botelladora muestra una desviación en el llenado de los jarras en las botellas debido a diferentes factores que se detallarán a lo largo del estudio, por tanto se busca un plan de mejora que permita mejorar la capacidad de la línea de producción. Después de un análisis previo en el equipo de control de la botelladora, se observa que la parametrización de los g/l es una medida de forma afines en cada g/l, de forma que el principal problema se encuentra aquí. Se continuó con el estudio, para el cual se realizaron más tomas de muestra de los distintos formatos para empezar con la metodología Six Sigma lo cual se empezó con el flujo de datos prácticos del equipo de control, así como también un control en parametrización y mantenimiento (control de seguridad) de los propios g/l.	botelladora, six sigma, optimización, parametrización	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	ESTUDIO Y MEJORA DE TIEMPOS EN EL PROCESO DE CAMBIO DE MOLDE EN UNA EMPRESA DE INYECCIÓN DE PLÁSTICO APLICANDO METODOLOGÍA DMSD	STUDY AND TIME IMPROVEMENT IN MOULD CHANGING PROCESS APPLYING DMSD METHODOLOGY IN A PLASTIC INJECTION COMPANY	ESTUDI I MILLORA DE TEMPS EN EL PROCÉS DE CANVI DE MOLDI EN UNA EMPRESA D'INJECCIÓ DE PLÀSTIC APLICANT METODOLOGIA DMSD	Concedido	Empresa	Professor	RUBIO SERNA, ANTONIO	Sempere Ripoll, María Francisca		Martinez Andol, Alvaro		El presente proyecto es el resultado de las prácticas realizadas en la empresa Fagor S.L., en las que se ha realizado un estudio del proceso de cambio de moldes en máquinas de inyección de plásticos con el objetivo de proponer mejoras al proceso que permitan un ahorro de un momento de la máquina. El estudio se ha realizado aplicando metodología DMSD y herramientas de Lean Manufacturing.	lean manufacturing, DMSD, SS, productividad, estandarización, sector plástico	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Definición de etapas del proceso de homologación de una pieza de automoción	Stages of the process of homologation of an automotive part management	Definició d'etapes del procés d'homologació d'una peça d'automoció	Concedido	UPV	Professor	BRYENT ASENSI, SANDRA	Urdano Vaino, David				El proceso de homologación de una pieza para el sector de la automoción tiene un carácter de un proceso de un carácter determinado por el cliente al que se va a fabricar. Uno de los requisitos más importantes que cada pieza debe cumplir al entrar en la fabricación es que la empresa que va a fabricar la pieza sea conforme a ISO 16949:2016 e ISO 9001:2015 y, además, deberá cumplir los requisitos que el cliente considere necesarios. Por ello, cada cliente tendrá un proceso de homologación distinto y es que cada cliente tiene una respuesta distinta. En este caso, la empresa cliente es Plásticos Demora, por lo tanto, la empresa que fabrica la pieza, Fagor, S.L., deberá cumplir los requisitos de calidad y estar certificada en la norma a ISO 16949:2016 (International Automotive Task Force) e ISO 9001:2015. A partir de allí, se puede empezar a realizar la oferta de la pieza, lo cual, entre otras cosas, implica poder hacer más de una pieza. En este caso, no se tiene ninguna información adicional, ya que cada empresa tiene su propio requisito de calidad y, desde un momento para todos y en todo el mundo.	automoción, homologación, pieza, gestión	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Integración de la metodología 5S en una empresa de fabricación y montaje de juguetes	Integration of the 5S methodology in a company manufacturing and toys assembly	Integració de la metodologia 5S en una empresa de fabricació i muntatge de joguets	Concedido	UPV	Professor	SOLÉZQUE TORRE, ALBERTO	Esteban Soler, Victor				En el presente trabajo se trata de realizar un diagnóstico y aplicar la metodología 5S, organizativa y técnica de proceso en un taller de fabricación de juguetes en las secciones de fabricación y acabado, debido a que se han detectado problemas de estabilidad en tiempos de los planes de trabajo, así como falta de rigor y mantenimiento en el control y cantidad de materiales y herramientas en las diferentes zonas de la planta. Se realizó un análisis previo a partir de la situación inicial, para posteriormente aplicar la metodología descrita en el mismo trabajo final de trabajo en un caso concreto.	5s, organización, limpieza, gestión de trabajo, lean, mejora continua, habas	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Modelo de decisión para la elección de la localización de un negocio transnacional. Aplicación a un caso de comida rápida en Europa	Decision model for the selection of the location of a transnational business. Application to a case of fast food in Europe.	Model de decisió per a l'elecció de la localització d'un negoci transnacional. Aplicació a un cas de menjar ràpid a Europa.	Concedido	UPV	Professor	SARDIA CASTRO, JOSE DANIEL	Maiz Ben, Jaume				En este proyecto se propone un modelo de decisión para la elección de la mejor localización de un negocio transnacional. Para ello, se hace a cada localización un estudio de la frontera para identificar las ventajas de modelo y metodológica existentes al momento. Posteriormente, se desarrolla la metodología de trabajo a seguir y se propone conceptualizar la metodología de modelo de decisión para la localización de negocios transnacionales. Esta metodología se aplicará y se validará en una franquicia de comida rápida en un concreto negocio.	localización, modelo de decisión, franquicia, comida rápida	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Planificación de capacidad en instalaciones de regeneración de agua mediante programación matemática	Capacity planning in water regeneration facilities using mathematical programming	Planificació de capacitat en instal·lacions de regeneració d'aigua mitjançant programació matemàtica	Concedido	UPV	Investigadora	COLOMBA BOTELLA, MARIA	Óscar MuñozBarral, Francisco Manuel	Pérez Sánchez, Mariano			El presente TFM tiene como objetivo desarrollar un modelo de programación matemática que permita una distribución de planificación de capacidad en instalaciones de regeneración de agua. Posteriormente, el modelo se validará con una aplicación a un caso de estudio.	programación matemática, planificación de capacidad, dependencias	300		Finalizado por departamento	NO
MIOU_of_ests_consejados_2017_18	Propuesta de implementación de herramientas de mejora continua en una empresa de servicios. Aplicación de la metodología Toyota Kata.	Proposal of implementation of tools for continuous improvement in a service company. Application of the Toyota Kata methodology.	Proposta d'implementació de eines per a millora contínua en una empresa de serveis. Aplicació de la metodologia Toyota Kata	Concedido	UPV	Professor	BLADA DIAZ, NORIS	Sempere Ripoll, María Francisca				El objetivo de este trabajo fin de máster es la implementación de herramientas de mejora continua que por lo general son utilizadas en empresas manufactureras e de producción en una empresa de servicios. Debido a la falta de rigor y de calidad en la prestación del servicio, se aplicará el método de mejora y se aplicará la metodología que aumente la calidad del servicio, incrementando el rendimiento del negocio, el análisis y resolución de problemas y mejorando los tiempos de servicio. Para aplicar la metodología de Toyota Kata, para crear hábitos que se implementen en grandes resultados a lo largo del tiempo.	lean manufacturing, mejora continua, Toyota Kata, sector servicios	300		Finalizado por departamento	NO