

UNIVERSIDAD INCA GARCILASO DE LA VEGA

Facultad de Ingeniería Administrativa e Ingeniería Industrial

CARRERA PROFESIONAL DE INGENIERIA INDUSTRIAL



PROPUESTA DE MEJORA EN LA ETAPA DE SELECCIÓN Y CORTE, DEL PROCESO DE EMPACADO DE ESPARRAGOS, CON EL FIN DE REDUCIR LOS NIVELES DE DESPERDICIOS EN LA EMPRESA AGROINDUSTRIAL BETA SA. - 2018

MODALIDAD:

TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

PRESENTADO POR:

BACHILLER: CLAROS TUBILLAS, MARCO ANTONIO

ASESOR:

DR. CASTRO RETES, AUGUSTO ÁNGEL

PARA OPTAR EL TITULO PROFESIONAL DE INGENIERO INDUSTRIAL

2019

RESUMEN

El trabajo de investigación tuvo como objetivo general reducir los niveles de desperdicios en la etapa de corte y empaçado con la finalidad de incrementar la productividad y reducir los costos en el proceso productivo

Para mejorar un proceso es necesario evaluar el estado actual del proceso, por lo tanto se realizó un diagnostico en la etapa de selección, corte y empaçado

Los porcentajes hallados en el método tradicional (corte manual) están en 76.6% de rendimiento y 12.9 % de desperdicio (tocón), estos datos motivaron a desarrollar una propuesta de mejora

La propuesta de mejora consiste en implementar la operación de corte con la ayuda de una máquina, para ello se recopilamos datos tanto del método tradicional (manual) y el método propuesto (máquina)

Las pruebas se desarrollaron por un periodo de 10 semanas se levantaron las datos de cada método y fueron estudiadas y comparadas entre si

Los resultados obtenidos con el corte a máquina fueron de 80% en el rendimiento y un 9.5% de desperdicio, estos resultados comparados con el corte manual indican un incremento en el rendimiento y una disminución del desperdicio (tocón) de 3.4%

Asimismo, valorizando el costo en la operación de corte netamente, el realizado a máquina reduce en un 25% el costo de la mano de obra en comparación al corte manual

- **Palabras Claves**

Productividad, Desperdicio, Costo, Merma, Eficiencia