

# **UNIVERSIDAD INCA GARCILASO DE LA VEGA**

**Facultad de Ingeniería Administrativa e Ingeniería Industrial**

**CARRERA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**



**“PROPUESTA DE MEJORA EN EL PROCESO DE EMPACADO DE ESPÁRRAGOS  
VERDES PARA INCREMENTAR LA PRODUCTIVIDAD EN LA PLANTA CHINCHA  
DE VIRÚ S.A”**

**TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL**

**AUTOR:**

**BACHILLER: YATACO RAMÍREZ, KENIA IVONNE**

**Para optar el Título Profesional de INGENIERO INDUSTRIAL**

**ASESOR:**

**LUJAN RUIZ, ROGER ORLANDO**

**Lima, 2020**

## **Resumen**

El presente trabajo de investigación tuvo como objetivo principal la propuesta de una mejora en el proceso de empaque de espárragos verdes frescos con la finalidad de incrementar la productividad.

Para mejorar un proceso es imprescindible evaluar la situación actual del proceso, donde se halló desperdicios en el lavado de la materia prima, selección y corte; la mayoría de desperdicios proviene de la etapa de corte, por lo que se usó la observación directa durante una semana en esa etapa. Se pudo observar que el personal destajero en afán de realizar más cajas no seleccionaban los turiones por tamaño y cuando realizaban el corte lo hacen hasta el turión más pequeño generando de esta manera una pérdida de peso en el turión, que trae como consecuencia el bajo aprovechamiento del producto.

Actualmente la productividad es de un promedio de 75.68%, con el nuevo método realizado en una prueba piloto podría alcanzar un 78.4%, el cual sería beneficioso para la empresa, lo quiere decir que se estaría aprovechando mejor el producto.

Palabras clave: Productividad, Turión, Estudio del Trabajo, Herramientas de Ingeniería, Calidad.

## **Abstract**

The main objective of this research work was to propose an improvement in the packaging process for fresh green asparagus in order to increase productivity.

To improve a process it is essential to evaluate the current situation of the process, where wastes were found in the washing of the raw material, selection and cutting; most waste comes from the cutting stage, so direct observation was used for one week at that stage. It could be observed that the outstanding staff in an effort to make more boxes did not select the shoots by size and when they made the cut they did so to the smallest shoot thus generating a loss of weight in the shoot, resulting in low utilization of the product.

Currently the productivity is an average of 75.68%, with the new method carried out in a pilot test it could reach 78.4%, which would be beneficial for the company, which means that the product would be better used.

**Keywords:** Productivity, Turion, Work Study, Engineering Tools, Quality.