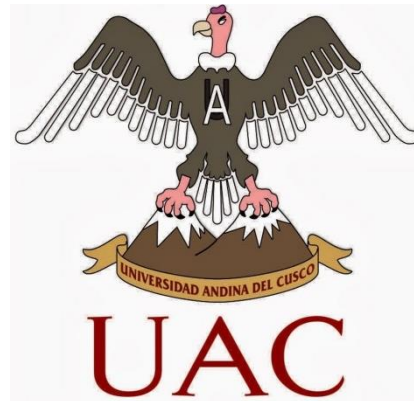




UNIVERSIDAD ANDINA DEL CUSCO
FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERIA INDUSTRIAL



TESIS

**“INCREMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD EN LA LÍNEA DE ENVASADO
MEDIANTE LA TÉCNICA DEL SMED EN LA EMPRESA BACKUS CUSCO, 2017”.**

PRESENTADO POR:

Bachiller: Víctor André Morales Villarroel

TÍTULO A OPTAR:

INGENIERO INDUSTRIAL

ASESOR:

Asesor: Mgt. Ing. Jesús Raúl Blanco Velasco

Cusco - Perú, 2018



Título : Incremento de la productividad en la línea de envasado mediante la técnica del SMED en la Empresa Backus Cusco, 2017.

Autor : - Víctor André Morales Villarroel

Fecha : 26-09-2018

Resumen

El presente trabajo de investigación se ha desarrollado en la empresa de cerveza Backus la cual es una subsidiaria de AB Inbev, la empresa Backus cuenta con diferentes plantas alrededor del país y en la planta Cusco, en el área de envasado se encuentran diferentes problemas y uno de ellos es al hacer los cambios de formato, este proceso causa una baja productividad en la línea, por tal motivo se realiza esta investigación la cual ha sido desarrollada con herramientas y técnicas que fueron adquiridas en la formación profesional de la carrera de Ingeniería Industrial.

Con la finalidad de mejorar la productividad de línea se busca reducir el tiempo en los cambios de formato y estos serán solucionados con la técnica del S.M.E.D. El trabajo está desarrollado en cinco capítulos los cuales están divididos de la siguiente manera:

CAPITULO I: Planteamiento del Problema: Se muestra la problemática existente en el área de envasado, la justificación, los objetivos y la delimitación del estudio.

CAPITULO II: Marco Teórico: Se presenta la información teórica recopilada referentes a la herramienta del SMED.

CAPITULO III: Metodología de la Investigación: Se va a explicar la metodología y el desarrollo de la investigación.

CAPITULO IV: Resultados De La Investigación: En este capítulo se presentan los resultados del trabajo viendo la situación actual del área de estudio.

CAPITULO V: Discusión: En este capítulo se describirán los hallazgos más relevantes y las limitaciones que tuvo el estudio.

Abstrac

The present research work has been developed in the Backus beer company which is a subsidiary of AB Inbev, the company Backus has different plants around the country and in the Cusco plant, in the packaging area there are different problems and one of them is when making the format changes, this process causes low productivity in the line, for this reason this research is carried out which has been developed with tools and techniques that were acquired in the professional training of the Industrial Engineering career.

In order to improve the productivity of the line, the aim is to reduce the time in the format changes and these will be solved with the technique of S.M.E.D. The work is developed in five chapters which are divided as follows:

CHAPTER I: Problem Statement: It shows the existing problems in the packaging area, the justification, the objectives and the delimitation of the study.

CHAPTER II: Theoretical Framework: The theoretical information collected regarding the SMED tool is presented.

CHAPTER III: Research Methodology: The methodology and development of the investigation will be explained.

CHAPTER IV: Research Results: In this chapter the results of the work are presented, looking at the current situation of the study area.

CHAPTER V: Discussion: This chapter will describe the most relevant findings and the limitations of the study.