



UNIVERSIDAD ANDINA DEL CUSCO
FACULTAD DE INGENIERIA Y ARQUITECTURA

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERIA
INDUSTRIAL



**“OPTIMIZACIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA
RECTIFICACIONES TORNERÍA MECÁNICA AGUILAR S.R.L,
CUSCO – 2015”**

PRESENTADO POR: BACHILLER ALVARO VIDAL QUISPE HUANCA

**PARA OPTAR AL TÍTULO DE INGENIERO
INDUSTRIAL**

ASESOR: ING. VILMA FLORES ESCALANTE

CUSCO – PERU

2016



Título : OPTIMIZACIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA RECTIFICACIONES TORNERÍA MECÁNICA AGUILAR S.R.L, CUSCO – 2015.

Autor : - Alvaro Vidal Quispe Huanca

Fecha : 2016

RESUMEN

La presente investigación abarca un estudio de métodos y tiempos, con el objetivo de optimizar la producción de poleas de aluminio en V de 4" en la empresa.

La empresa Rectificaciones Tornería Mecánica Aguilar SRL, inicio sus actividades en el año 2008, en el rubro de fabricación de productos de metal, principalmente producción de poleas de aluminio.

La parte del estudio de métodos, consta con la descripción y el análisis de la situación actual de producción a través de diagramas tanto de operaciones y procesos, de flujo y recorrido, su análisis crítico, el diseño de un nuevo método de trabajo y finalmente se implantó y controló el método de trabajo propuesto.

Con el estudio de tiempos se determinó que el tiempo estándar para la producción de poleas de aluminio en V de 4" es de 27.46 min, optimizando la producción en la empresa en un 21.29 %, en comparación con la producción al inicio de la investigación.



ABSTRACT

This investigation called covers a study of methods and times, with the aim of optimizing the production of aluminum pulleys V 4 " in the company.

The Company Rectificaciones Tornería Mecánica Aguilar SRL started its activities in 2008, in the area of manufacturing of metal products, mainly aluminum production of pulleys.

The methods of the study consists in the description and analysis of the current situation of production through the diagrams of operations and processes, of flow, and of tack ,critical analysis, the design of a new working method and finally implanted and controlled the method proposed work.

With time study it was determined that the standard time for the production of aluminum pulleys V-4 " is of 27.46 min, optimizing production in the company by 21.29%, compared with production at the beginning of the investigation.