

RESUMEN

En el presente estudio se busca implementar mejoras en el sector de envasado del Ingenio Moto Méndez de IABSA, mediante la implementación del Estudio de Trabajo.

Fue por medio de un árbol de problemas y un diagrama de Ishikawa que se obtuvo las causas que generan la baja productividad del sector, así mismo con el fin de proponer mejoras de impacto se analiza detalladamente cada una de las causas con el diagrama de Pareto, de donde se obtiene que la prioridad de la alternativa de mejora se va a centrar en las siguientes causas: Peso menor a 45,90, Peso mayor a 46,10 y Abertura de un sólo envase

La productividad del sector se obtiene en base a la cantidad de quintales producidos en un determinado tiempo, donde se realiza por completo el estudio de tiempos y se da a conocer la alternativa de mejora.

Esta alternativa propone lo siguiente:

- ✚ Una envasadora semi automática.
- ✚ Bandas sanitarias.
- ✚ Demasía en el envase.
- ✚ Equipos de protección personal.
- ✚ Codificación de productos, entre otros.

Con lo que se logra en el sector disminuir el tiempo de producción del quintal de azúcar de 45 sg. a 35 sg. y aumentar la productividad en un 13,7% con respecto al método actual.

Para finalizar se evalúa y cuantifica los beneficios de donde se obtiene un retorno de la inversión (ROI) del 42,41% para el Ingenio Moto Méndez de I.A.B.S.A., lo que significa que por cada 100 bs. invertido, el Ingenio obtiene un retorno de la inversión de 142,41 bolivianos.