



UNIVERSIDAD NACIONAL

"JOSE FAUSTINO SANCHEZ CARRION"

FACULTAD DE INGENIERIA INDUSTRIAL, SISTEMAS E INFORMATICA

ESCUELA ACADEMICA PROFESIONAL DE INGENIERIA INDUSTRIAL

Tema:

**"AUMENTO DE PRODUCTIVIDAD Y CAPACIDAD INSTALADA EN EL ÁREA DE
TROZADOS Y FILETES DE LA PLANTA PROCESAMIENTO - REDONDOS"**

Autor:

FLORES POZO, Anthony Tommy

Asesor:

Ing. SILVA TOLEDO, Víctor

Reg. CIP N° 26724

Huacho – Perú

2013

Resumen

La definición de la productividad varía de acuerdo a quien lo defina, por lo que esta se divide en tres tipos: Productividad parcial, de factor total y total. Así también la Capacidad instalada se define como el volumen de producción que puede obtenerse en un periodo determinado en una cierta rama de actividad.

Cada uno de estos tres tipos de productividad tienen sus ventajas y sus limitaciones, sin embargo el objetivo de la presente monografía es aumentar la productividad y capacidad instalada del área de Trozados y Filetes de la Planta de Procesamiento de la Empresa Redondos. Cuando se analiza la productividad contra la inflación nos damos cuenta que están ligadas proporcionalmente, ya que cuando en una empresa se tiene un valor muy bajo de la productividad los costos aumentan y para poder mantener el mismo margen de utilidad los administradores aumentan los precios de bienes y servicios, ocasionando con esto un aumento a la inflación de un país.

El bajo valor de la productividad también ocasiona que el nivel de vida y empleo bajen drásticamente, ya que el costo de una canasta básica es muy alto, y para poder conseguirla tienen que trabajar mucho más horas.

Cuando la fuerza económica de un país proviene de la fuerza de la productividad, tiene mejores oportunidades de alcanzar un mayor poder político.

Así, el mejoramiento de la productividad total de las organizaciones beneficia a todos: consumidores, empleados, dueños, accionistas, la sociedad y la nación como un todo. Basado en esta teoría se decidió tomar acciones para aumentar la productividad del área de Trozados y Filetes en la Planta de Procesamiento de aves de la empresa Redondos.

Esta empresa esta dedica al rubro avícola teniendo como principal producto al pollo, *teniendo distintas plantas capaces de sostener la cadena productividad desde la reproducción del ave hasta su comercialización.*

Es así que la materia prima para el abastecimiento de la Planta de Procesamiento, es dada por el área de Engorde, de la misma empresa, cuya planificación de abastecimiento de acuerdo a pedidos y edades de aves lo hace el área de Planificación y Control de la Producción (PCP).

La planta cuenta con una Línea de Beneficio que tiene una capacidad de 30 000 pollos diarios, teniendo así un rendimiento de primera del 83% y de segunda del 17%, esto es dado en el área del Segundo Proceso (Selección y Embolsado de pollos enteros). El área del Segundo Proceso es la encargada de abastecer de materia prima al área de Trozados y Filetes, la cual trabaja con los pollos de segunda (17% de la producción total), el cual sufre una transformación para su *venta como primera.*

El área de Trozados y Filetes, secciona el pollo de manera anatómica para recuperar las partes de esta, convirtiéndola en piezas de primera calidad, es así que el pollo de segunda calidad es recuperado en el área de trozados como; Pechuga Entera C/ alas, Pechuga C/ alas, Pechuga Especial, Pierna C/encuentro, Pierna C/muslo, Pierna, Muslo, Espinazos y Alas. Siguiendo así el concepto de recuperación al máximo nuestra materia prima las piezas del pollo que no pueden ser recuperadas como trozados se transforman en Pechuga y Pierna C/muslo, que se convierten en materia prima para el área de Filetes, del cual se puede obtener productos de primera calidad, tales como; Filete de Pechuga, Filete de Pechuga S/sasami, Filete de Pechuga Económico, Sasami, Filete de Pierna, Filete de Pierna C/piel(Parrillero), y mencionar también que los hueso y retazos generados son vendidos a mayoristas y los desperdicios generados son llevados a la planta de reingeniería con la cual cuenta la planta para transformarse en harina como subproducto.

Utilizando la planificación diaria de Planta, el diagrama de Operaciones de Proceso (DOP), notamos que la capacidad del área de Trozados y Filetes no es la adecuada, ya que se generan tiempos muertos por una mal diagrama de flujo del proceso y un espacio insuficiente para el desarrollo de esta actividad.