

UNIVERSIDAD NACIONAL TECNOLÓGICA DE LIMA SUR

**FACULTAD DE INGENIERÍA Y GESTIÓN
ESCUELA PROFESIONAL DE ADMINISTRACION DE EMPRESAS**



**“ESTUDIO DE CASO MEJORA DEL MÉTODO DE TRABAJO EN LA
PRODUCCIÓN DE GORROS ZAPALLITO EN LA EMPRESA
LA IQUEÑITA CONFECIONES”**

TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

Para optar el Título Profesional de

LICENCIADO EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

PRESENTADO POR EL BACHILLER

GUTIERREZ CHUQUISUMA, CLERIVEL ETHEL

Villa El Salvador

2017

DEDICATORIA

A los trabajadores de la empresa de confecciones “La Iqueñita”, abrigando los deseos que asuman las propuestas de mejora plasmadas en esta Investigación, haciéndola suya y asumiendo el reto de la mejora continua, convertida en filosofía de gestión.

AGRADECIMIENTO

A la Universidad Nacional Tecnológica de Lima Sur, por haberme brindado las competencias necesarias para asumir retos como los presentes tendientes al uso eficiente de los recursos, fundamentos de la producción y productividad.

A mis padres, por el denodado esfuerzo de sacar adelante a la familia con los escasos recursos disponibles y su espíritu emprendedor de quienes aprendo, igualaré y superaré para el bienestar de todos los involucrados en la empresa y del país.

RESUMEN

Krajewski Lee J. y Ritzman Larry P.¹ (2000). Sostuvieron que una cuestión esencial en el diseño de un sistema de producción consiste en decidir qué procesos es necesario usar en la elaboración de productos o en el suministro de servicios. Decidir acerca de los procesos incluye muchas opciones diferentes en cuanto a la selección de recursos humanos, equipo y material. Los procesos están involucrados con la forma cómo realiza sus operaciones una planta manufacturera. Las decisiones de procesos son estratégicas y pueden afectar la capacidad de una organización para competir a largo plazo. La decisiones de procesos afectan los logros de la empresa en lo referente a prioridades competitivas de calidad, flexibilidad tiempo y costo.

La fabricación de “gorros el zapallito”, que gestiona la empresa “La Iqueñita”, objeto del presente estudio caso, viene trabajando en secuencia a través de las etapas identificadas como diseño del producto, habilitación de piezas, costura, acabado y surtir pedidos.

El estudio como corresponde a este tipo de investigaciones presenta por una parte el correspondiente a la disposición física en planta, situación actual y propuesta, analizada teniendo en cuenta los principios de la integración total, mínima distancia recorrida y flexibilidad, buscando que los ajustes y las readaptaciones se realicen con costos y molestia mínimos.

¹ Krajewski Lee J. y Ritzman Larry P. (2000) Administración de Operaciones Estrategias y análisis. 5ta. Edición. Pearson Educación. México .Pp: 90-91

Con respecto a la mejora del métodos de trabajo se han observado y descompuesto las tareas en sus detalles, se ha realizados el análisis de cada paso y a partir de ello, se ha desarrollado el método mejorado; abrigando la esperanza de su implementación por los dueños de la empresa.

Los hallazgos, vienen a demostrar que tanto la nueva disposición física en planta y el reordenamiento de los procesos, son ampliamente beneficiosos para la empresa, en términos de producción, productividad y rentabilidad.

Abrigo la esperanza de su implementación.

ABSTRACT

Krajewski Lee j. and Ritzman Larry. P (2000). They argued that an essential question in the design of a production system is to decide which processes must be used in the manufacture of products or the provision of services. Decide on the processes includes many different options in terms of human resources, equipment and material selection. Processes are involved with the way how a manufacturing plant carries out its operations. Processes decisions are strategic and can affect an organization's ability to compete in the long term. The decisions of processes affect the achievements of the company in relation to competitive priorities of quality, flexibility, time and cost.

Manufacture of "caps the squash", which manages the company "La Iquenita", object of the present study case, been working in sequence through the stages identified as the product design, enabling parts, sewing, finishing and dispensing orders.

The study corresponding to this type of research presents oppor a part corresponding to the physical layout on floor, today's situation and proposed analyzed taking into account the principles of total integration, minimum distance, and flexibility, looking for adjustments and the retrofits to be performed with minimum cost and hassle.

Regarding the improvement of the methods of work have been observed and broken down tasks in detail, it has carried out the analysis of every step and based on that, has developed the improved method; hopeful of its implementation by the owners of the company.

The findings, come to demonstrate that both the new physical plant layout and the reorganization of processes, are widely beneficial for the company in terms of production, productivity and profitability. I hope its implementation.

INDICE

	PAG.
• CARATULA.....	i
• DEDICATORIA	ii
• AGRADECIMIENTO.....	iii
• RESUMEN.....	iv
• ABSTRACT	vi
• INDICE	viii
• INTRODUCCION.....	x
CAPITULO I: PROBLEMA, JUSTIFICACIÓN Y OBJETIVOS DE LA INVESTIGACIÓN.....	012
1.1. Descripción de la Realidad Problemática	012
1.2. Justificación de la Investigación	017
1.3. Delimitación de la Investigación	018
1.3.1. Conceptual	018
1.3.2. Espacial	020
1.3.3. Temporal	020
1.4. Formulación del Problema	020
1.5. Objetivos	020

CAPITULO II: MARCO DE REFERENCIA TEÓRICO Y CONCEPTUAL	022
2.1. Antecedentes de la Investigación.....	022
2.2. Marco Teórico	029
2.3. Marco Conceptual (Definición de términos básicos).....	071
CAPITULO III: DESARROLLO DE LA METODOLOGIA.....	072
3.1. Análisis del Modelo o Caso	072
3.2. Construcción del Modelo Mejorado	084
3.3. Comparación de los Hallazgos (Resultados).....	090
3.4. Interpretados de Resultados	097
▪ CONCLUSIONES	102
▪ RECOMENDACIONES	104
▪ REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS	105
▪ ANEXOS	107

INTRODUCCION

El presente trabajo de Investigación, titulado **“ESTUDIO DE CASO MEJORA DEL MÉTODO DE TRABAJO EN LA PRODUCCIÓN DE GORROS ZAPALLITO EN LA EMPRESA LA IQUEÑITA CONFECCIONES”**. Se ha desarrollado siguiendo el estricto orden metodológico dispuesto por el IV Programa de Titulación por la Modalidad de Suficiencia, para lograr el Título Profesional de Licenciada en Administración de Empresas de la Universidad Nacional Tecnológica de Lima Sur.

Es así, que además de los aspectos formales, en el capítulo I, se presenta la descripción de la realidad problemática, percepción realizada en el marco de los fundamentos teóricos de la administración de procesos y de operaciones; y en lo fundamental luego de la justificación y delimitación de la Investigación se presentan los problemas y objetivos a nivel general y específico.

El capítulo II: Marco de referencia teórico y conceptual, contiene los antecedentes de la Investigación, fundamentalmente Tesis ya realizadas por otros investigadores que sirvan de cimiento al conocimiento de lo avanzado en la disciplina de la administración de procesos y operaciones. Continuando con las teorías de connotados autores de libros sobre los temas de nuestro interés.

El marco de referencia conceptual enuncia brevemente determinados conceptos empleados a lo largo de la investigación para facilitar al lector el cabal entendimiento de la acepción en esta investigación.

El Capítulo III: Desarrollo de la metodología, se presenta rigurosamente ordenada de acuerdo a lo solicitado para el análisis del modelo o caso,

habiéndose realizado el análisis del proceso de operaciones de la fabricación de Gorros El Zapallito de la empresa “La Iqueñita”. Como y método propuesto, ambos debidamente diagramado a través de flujos de proceso con particular atención de los movimientos (distancia recorrida), tiempo empleado y costos.

Los hallazgos son analizados e interpretados en el marco de los fundamentos teóricos, habiendo encontrado resultados halagadores que abrigan la esperanza de un profundo éxito en su implementación.

Termina el informe como corresponde a este tipo de Investigaciones con las conclusiones y recomendaciones de rigor científico.

La Graduando

CAPÍTULO I

ANÁLISIS DE LA REALIDAD PROBLEMÁTICA

1.1. Descripción de la realidad problemática.

Krajewski Lee J. y Ritzman Larry P.² (2000). Sostuvieron que una cuestión esencial en el diseño de un sistema de producción consiste en decidir qué procesos es necesario usar en la elaboración de productos o en el suministro de servicios. Decidir acerca de los procesos incluye muchas opciones diferentes en cuanto a la selección de recursos humanos, equipo y material. Los procesos están involucrados con la forma en que el marketing de distribución su objetivo es poner el producto a disposición del consumidor final o del comprador en la cantidad demandada, en el momento en que lo necesite y en el lugar donde desee adquirirlo, presentando el producto de forma atractiva, que estimule a comprarlo. Además, implica también llevar a cabo

²Krajewski Lee J. y Ritzman Larry P. (2000) Administración de Operaciones Estrategias y análisis. 5ta. Edición. Pearson Educación. México .Pp: 90-91

una serie de actividades de información, promoción y presentación del producto en el punto de venta a fin de estimular su adquisición. Todo ello debe hacerse a un costo razonable. Si es de servicios, suele ser distribución directa. Si se trata de bienes, estamos hablando de distribución comercial. Esta actividad es llevada a cabo fundamentalmente por el comerciante que compra o tiene en depósito los artículos hasta su venta.

La Plaza o distribución es otra de las famosas P's de la mezcla de mercadeo y se refiere a los medios de distribución o canales adecuados por los cuales el cliente podrá tener acceso a los productos que se ofrecen. Esto incluye: Puntos de venta o de atención, almacenamiento, formas de distribución, intermediarios, todo aquello con lo que la empresa garantizará que el consumidor pueda tener posesión del producto.

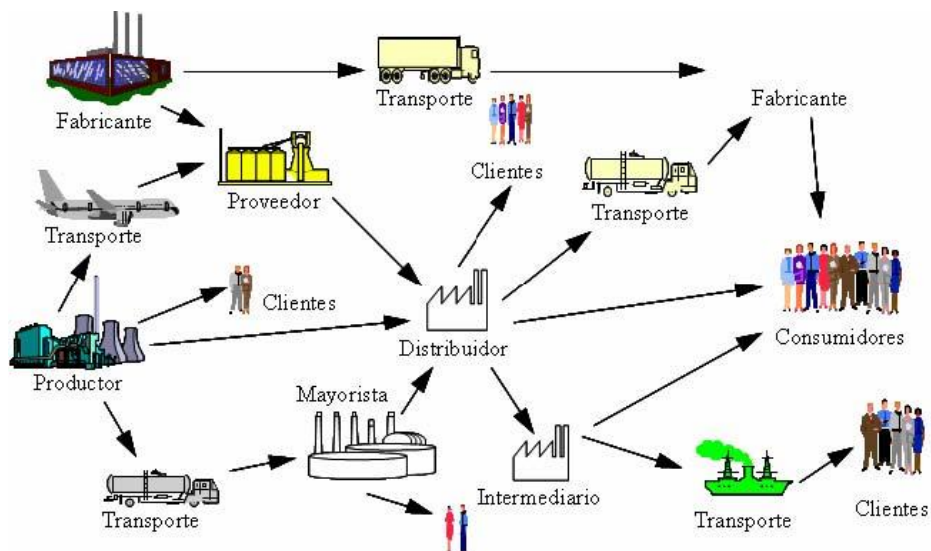
Elementos a considerar para la elaboración de las Estrategias de Distribución

- **Atributos del Producto:** Se debe analizar cuáles son las necesidades de almacenamiento y transportación del bien que se quiera comercializar, en este caso es importante distinguir los materiales con los que se encuentra fabricados.
- **Ubicación del Mercado Meta:** ¿Dónde se encuentran los consumidores a los que quiero llegar?, También deben observarse las diversas características socio- demográficas del perfil del cliente, que hábitos de compra poseen, el nivel socio- económico que tienen.

¹Ignacio Soret Los Santos (2006) Logística y Marketing para la distribución Comercial. 3ra. Edición. Esic. Educación. Madrid .Pp: 244-250

- **Recursos de la empresa:** Esto es muy importante, porque por más que se quiera llegar a distribuir los productos en un vasto territorio se necesita ver la realidad de los recursos de capital, humano y tecnológicos que se tienen al alcance.
- **Competencia:** Y por último, para la elaboración de unas estrategias de distribución adecuadas es importante observar que está haciendo la competencia, como distribuye su producto, en donde se encuentra ubicada.

Son puntos que no se deben de olvidar ya que gracias a ellas, se analiza la satisfacción de las necesidades que requieren los clientes, convirtiéndose en una ventaja competitiva frente a la competencia, es decir es una ventaja diferencial al momento de llevarse a cabo la cadena logística de los productos.



La administración de procesos es una actividad que siempre está en marcha y en el cual se aplican los mismos principios de elegir opciones, ya sean para crear un diseño ó para modificar uno ya existente. Existen 5 decisiones de procesos básicos ya se traten de procesos de oficinas proveedores de servicios ó fabricantes: **La selección de procesos** determina si los recursos se van a organizar en torno a los productos ó los procesos, a fin de implementar la estrategia de flujo. La decisión sobre la selección de procesos depende de los volúmenes y el grado de personalización que se vayan a suministrar. **La integración vertical** es el grado en que el sistema de producción ó instalación de servicios propios de la empresa manejan la carrera de suministro. Cuanto más alto sea el grado en que el sistema de producción de una compañía maneja las materias primas, y otros insumos y productos mayor será el grado de integración vertical, **la flexibilidad de recursos** es la facilidad con la que los empleados y el equipo manejan una amplia variedad de productos, niveles de producción, tareas y funciones. **La participación del cliente** refleja la forma en la que los clientes forman parte de los procesos de producción y la amplitud de dicha participación. **La intensidad de capital** es la mezcla de equipo y habilidades humanas que intervienen en un proceso de producción; cuanto mayor sea el costo relativo del equipo, más grande será la intensidad del capital.”. (Pg: 90-91).

En visitas de nivel exploratorio realizado al área de producción de la Empresa “La Iqueñita” en el marco de los fundamentos teóricos de la administración de producción brevemente referidos en párrafo preferente he percibido entre otros, los siguientes hechos:

- Carencia de personal especializado en diseño computarizado del producto.
- Carencia de programación de un programa de trabajo operativo diario.
- Déficit presupuestario para asumir compromisos que superan las cien docenas por ciclo de operación.
- Carencia de un almacén de existencias de materia prima e insumos que permita solucionar coyunturas operativas.
- Carencia de un sistema de distribución física en planta.
- Carencia de un almacén de existencia de productos terminados.
- Deficiencias de postura operativa del personal en la ejecución de las tareas
- Falta de una política de mantenimiento preventivo de los equipos y herramientas.
- Carencia de protocolos que garanticen el rendimiento y seguridad laboral y salud ocupacional.
- Carencia de equipos generadores de energía eléctrica para solucionar contingencias de corte de luz. Bajo nivel de innovación de producto.
- Capacidad negociadora ínfima con relación al ambiente actual de los negocios.
- Desperdicio de recursos más allá de lo generalmente aceptado.
- Personal operativo limitado al grupo familiar.
- Rechazo de pedidos mayores por falta de capacidad operativo.
- Costos elevados de fabricación.
- Canal de distribución restringido del productor al detallista.

- Punto de venta circunscrito al único establecimiento de “La Iqueñita”.

1.2. Justificación de la Investigación

La importancia de la investigación radica en contribuir con el desarrollo de la comunidad empresarial, específicamente con las MYPES. La presente investigación se enmarca dentro de la administración de procesos, por lo que estudia y analiza los fundamentos teóricos legales y empíricos en un ámbito y tiempo específico.

Desde el punto de vista práctico, la presente investigación se justifica en primer lugar por el interés particular de la suscrita en cumplir con los requisitos de Titulación como Licenciada en Administración de Empresas en el Marco del Reglamento de Grados y Títulos de la Universidad Nacional Tecnológica de Lima Sur; y por otra parte en apoyo a la empresa objeto de investigación que permitiera diseñar y proponer un método mejorado para el proceso de fabricación de gorros “El Zapallito” producto bandera de la empresa La Iqueñita que año a año viene creciendo satisfaciendo las necesidades del mercado detallista ampliamente comprometido con la productora.

Justificación Metodológica.- La investigación se desarrollará aplicando el método científico y como tal contrastará los fundamentos teóricos y legales con los fundamentos empíricos (procedimiento de procesos operativos actuales); los mismos que serán optimizados al menos en movimientos, tiempos y costos enfocados en el pensamiento del mejoramiento continuo como filosofía de gestión. La realidad objetiva a partir de lo cual permitirá la inferencia conceptual

desde la óptica del investigador y generará las conclusiones y recomendaciones en función del fenómeno estudiado.

1.3. Delimitación de la Investigación

1.3.1. Conceptual

Administración de Proceso: Martin K. Starr. (1979). La Administración del Proceso está exclusivamente involucrada con hacer algo ¿en qué forma las características específicas del trabajo afectan los requisitos en la administración? la administración de producción después de todo, es un término genérico que se aplica en forma general, aún amplio espectro de partes interrelacionados. Ninguna situación es idéntica a otra. La razón por la cual la administración de producción puede aplicarse a tan diversos conjuntos de operaciones es que si estos principios son fácilmente transferibles. Son independientes del trabajo en particular a realizar. El estudio de la administración de producción no puede desligarse de la tecnología; ni debe tratar de hacerlo. Pero la utilidad de tratar con sistemas tecnológicos específicos en detalle es de valor dudoso para el entendimiento de la administración de producción en general. El sistema de producción en serie y el sistema de producción intermitente, básicamente el sistema de producción en serie está constituido por un conjunto de equipos a través de los cuales fluye el trabajo en serie. Las operaciones se realizan en forma repetida. **El sistema de producción intermitente**, de otro lado, no es una instalación utilizada en serie. Los trabajos siguen distintos patrones de proceso a través de los equipos en forma intermitente. Los artículos en el sistema de producción en serie entran al inventario de producción terminados uno después de otro, mientras que el

sistema de producción intermitente entra en lotes. El sistema de producción es (más ó menos) lo que se conoce frecuentemente con el nombre de producción en masa. En algunos casos, cuando casi nunca se repite un patrón de un proceso, el sistema de producción intermitente es llamado un sistema de producción bajo pedido (todas las cosas se hacen bajo medida ó mediante orden). Generalmente el sistema de producción en serie está diseñado para fabricar para almacenamiento; el sistema de producción intermitente fabrica bajo orden (ó para almacenar cuando se fabrican muchos artículos diferentes en cantidades relativamente pequeñas). Las instalaciones en un sistema de producción en serie tienden a estar constituidos por equipo de propósito especial diseñados para producir el alto volumen de productos requeridos. El sistema de producción intermitente está constituido por equipos de propósito general capaces de ajustarse y trabajar con distintas herramientas, matrices y elementos para realizar básicamente una diversidad de trabajo en las misma instalaciones. La modularidad permite que el volumen de salida de ciertas partes sea aumentado hasta el punto en que sea factible un proceso en serie. Esto trae beneficios: La producción en serie estimula la división de la eficiencia de las labores de acuerdo con la especialización; también existen ventajas de economía de escalas utilizando equipos con propósito especial; la producción en serie permite actividades de promoción, publicidad y mercadeo altamente coordinadas; y los inventarios en los sistemas de producción en serie pueden ser menores que aquellos en los sistemas de producción intermitente donde deben almacenarse los lotes de los productos en proceso.³

³ Martin K. Starr. (1979). Administración de Producción Sistemas y Síntesis. Editorial Dossat, S.A. . Madrid - España.Pp. 230-231

1.3.2. Espacial:

Empresa La Iqueñita

1.3.3. Temporal:

2017

1.4. Formulación del Problema

Problema General

¿Cuál es la situación actual del proceso de producción del gorro Zapallito?

Problemas Específicos

1. ¿Cuál es la situación actual del proceso de diseño en la producción del gorro Zapallito?
2. ¿Cuál es la situación actual del proceso de Habilitación en la producción del gorro Zapallito?
3. ¿Cuál es la situación actual del proceso de acabado en la producción del gorro Zapallito?
4. ¿Cuál es la situación actual del proceso de surtir pedidos del gorro Zapallito?

1.5. Objetivos

Objetivo General

Describir el actual proceso de producción de gorros El Zapallito en la empresa “La Iqueñita” para proponer procedimientos mejorados.

Objetivo Específicos

1. Describir el actual proceso de diseño en la producción de gorros El Zapallito, en la empresa “la lqueñita” para proponer procedimientos mejorados.
2. Describir el actual proceso de habilitación en la producción de gorros El Zapallito, en la empresa “la lqueñita” para proponer procedimientos mejorados.
3. Describir el actual proceso de Costura en la producción de gorros El Zapallito, en la empresa “la lqueñita” para proponer procedimientos mejorados.
4. Describir el actual proceso desurtir pedidos de gorros El Zapallito, en la empresa “la lqueñita” para proponer procedimientos mejorados.

CAPITULO II

MARCO DE REFERENCIA TEÓRICA CONCEPTUAL

2.1. Antecedentes de la Investigación

Antecedentes Nacionales

1. Padilla Reyes, Ernesto Lenin. (2012). Tesis. Desarrollo de los Aspectos Metodológicos para La implementación de un Sistema Integrado de Gestión en la industria textil y confecciones para optar el título de ingeniero industrial en la Universidad Católica del Perú. Sostiene que el objetivo del sistema es asegurar el cumplimiento de los principios que rigen dicho sistema (medidos a través de indicadores de desempeño), para sostener y agregar valor a una organización; y presenta como conclusión: La necesidad de diferenciar entre la integración de procesos y la integración de sistemas de gestión. La integración de procesos implica un alineamiento estratégico. La integración de sistemas de gestión, no solo implica un alineamiento estratégico, sino principalmente, la existencia de un líder que gobierna los procesos de dos o más sistemas. Si los sistemas no tienen

sus procesos caracterizados correctamente, entonces no son estables, y en consecuencia el conjunto de normas y estándares definidos en las certificaciones existentes, no pueden tener la eficacia total sobre la mejora del rendimiento de los sistemas. (Pp. 4,92 y 93).

2. Cruzado Sánchez, Antonio. (2014) Tesis Propuesta de Modelo de Gestión de Mantenimiento Enfocado en la Gestión por Procesos Para la Mejora de la Productividad y la Competitividad en una Asociatividad de Mypes del Sector Textil. Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas (UPC). En respuesta a la hipótesis: A través de la implementación de un modelo de mantenimiento, se logrará incrementar la productividad y la competitividad de una asociatividad de Mypes del sector textil, cuyo objetivo será atender las variaciones de la demanda predispuestas por las mejoras en las condiciones del entorno y con el objeto final de propiciar el desarrollo de éstas en un mediano o largo plazo, mejorando así su oferta exportable.” Para validar la hipótesis será necesario primero generar la propuesta del modelo de mantenimiento en base a la información descrita en el marco teórico así como la información sustentada en el presente capítulo del diagnóstico actual del sector. Después de un meticuloso estudio, concluye: Las Mypes, en la actualidad, son un grupo importante en la economía del país, pues representan el 42,1% del total de PBI; sin embargo, la mayor contribución de las Mypes en el país se produce en la generación de empleo, cuya tasa representa el 59,6% de la población económicamente activa (PEA). Las Mypes del sector textil, actualmente, representan el 19,8% del total de este tipo de empresas, y son precisamente las Mypes de

este sector las que tienen una mayor opción para exportar sus productos, pues la actividad textil es la actividad manufacturera con mayor índice de ventas al exterior. Sin embargo, existen barreras que nacen desde la misma formación de las Mypes como unidades de negocio, tales como la informalidad, la limitada capacidad de producción, la limitada disponibilidad de recursos, etc. Estas barreras dificultan el desarrollo de estas empresas, pues una baja productividad y una baja competitividad se traducen en una baja rentabilidad, motivo por el cual muchas de estas empresas tienen un ciclo de vida muy corto y mucho menos logran ser parte de la actividad exportadora. Por tanto, resulta válida la idea de formar agrupaciones o sociedades conformadas por este tipo de empresas para potenciar sus actividades productivas en conjunto, a través del empleo de modelos de gestión por procesos. Dichos modelos generarán en la asociación una mejor capacidad de gestión, así como una articulación en sus actividades y procesos, de esa manera podrán mejorar su productividad y competitividad dentro del mercado local en un corto plazo y que producto de una madurez en un mediano o largo plazo puedan exportar para atender la demanda extranjera y competir en el mercado internacional. (Pp. 53 y 89).

3. Tisnadolpanaque, Jorge Ricardo. (2013). Tesis "Mejoramiento En Los Procesos Administrativos De La Ugel N° 01 El Porvenir Que Contribuya Al Desarrollo Educativo De Su jurisdicción en el año 2013. Para obtener el Título de Licenciado en Administración en la Universidad Privada Antenor Orrego Facultad de Ciencias Económicas Escuela Profesional de Administración. Sostiene como Objetivo General: Determinar en qué

medida el mejoramiento en los procesos administrativos de la UGEL N° 01 El Porvenir contribuirá a elevar el grado de satisfacción del docente y por ende contribuya al desarrollo educativo de su jurisdicción. Así mismo tiene

Objetivos Específicos:

1. Identificar los procesos administrativos de la UGEL N° 01 EL Porvenir.
2. Evaluar la estructura de los procesos administrativos y su cumplimiento orientado al mejoramiento del grado de satisfacción.
3. Estructurar un plan de mejora para los procesos administrativos deficientes de la UGEL N° 01 El Porvenir, 28 tanto en su estructura como en su cumplimiento orientado al mejoramiento del grado de satisfacción.

Concluye Dentro de los procesos administrativos más comunes identificados en la UGEL N° 01 El Porvenir, se observa que existen algunas funciones asignadas a cada una de las áreas de la sede que no tienen autonomía, lo que imposibilita una rápida fluidez en el proceso administrativo. La evaluación de la estructura de los procesos administrativos muestra una estructura rígida y burocrática, que genera ineficiencias y pérdida de tiempo, lo cual impide un desarrollo eficiente de las funciones institucionales y pedagógicas, disminuyendo así el grado de satisfacción del docente. Existen varias deficiencias que se deben mejorar progresivamente en relación a los procesos de gestión, para así generar una satisfacción total hacia el docente. Hay un déficit de recursos materiales en la UGEL que impide que las áreas cumplan a cabalidad sus funciones. Ello se revela en los avances parciales de sus planes de trabajo y el incumplimiento de actividades programadas. Así

mismo el número de personal de la UGEL no alcanza para atender la magnitud de las necesidades de las instituciones educativas, particularmente en lo que se refiere a la asesoría y la supervisión pedagógica. Un enfoque de gestión de calidad permite introducir un proceso dinámico de mejora continua, que genere eficiencia y desburocratización de los procesos, la cual es una herramienta imprescindible para la satisfacción del docente, que contribuye directamente al desarrollo educativo. Finalmente se concluye que el mejoramiento en los procesos administrativos de la UGEL N° 01 El Porvenir contribuye positivamente en elevar el grado de satisfacción del docente de su jurisdicción en el presente año. (Pp. 27-28 y 146).

Antecedentes Internacionales

1. Almeida Aguilar, Alexandra Mireya, Culcay Uscatequi, Raquel Elizabeth y Endara Vélez, Blanca Isabel. (2012). Tesis: Diseño de un Modelo para empresas textiles de confección de prendas. Escuela Superior Politécnica del Litoral – Facultad de Economía y Negocios. Con base en el Objetivo Específico “Plantear un modelo general por procesos para las empresas textiles que ayuden a mejorar la calidad en tres industrias seleccionadas”, se concluye que existen fallas en los diferentes procesos de producción de prendas textiles, desde el pedido y abastecimiento de materia prima hasta embalaje y distribución de los productos terminados, lo que dio a lugar a plantear modelos de soluciones para los problemas coincidentes en las tres empresas que a su vez son problemas que se presentan comúnmente en las empresas de fabricación de textiles. (Pp: 11-149).

2. Martínez Cruz, Arcadio. (2012). Tesis: Propuesta Integral de un Modelo de Gestión por Procesos de Negocio. Unidad profesional Interdisciplinaria de Ingeniería y Ciencias Sociales y Administrativas, para lograr el grado Académico de Maestría en Ingeniería Industrial. Con base en el siguiente objetivo Diseñar una propuesta integral de un modelo de gestión por procesos de negocio para el diseño, desarrollo implementación y mejoras obtenidas en base a las mejoras prácticas que han demostrado un éxito sostenido para cumplir exitosamente los objetivos estratégicos de la organización a través de las mejora, gestión y control de los procesos vitales de la organización y para hacer aplicado en diferentes sectores de organizaciones. Formuló la siguiente propuesta, que demuestra la reducción de un 40% de su tiempo ciclo del proceso (endtoend); lo más valioso de éste proceso piloto fue que logró romper los paradigmas de así es como lo hacemos, ver que las actividades se pueden hacer más simple, ver los procesos con enfoque a procesos y no sólo funciones (área aisladas). En la siguiente tabla describieron los beneficios logrados en el esfuerzo de la mejora del proceso “Gestión de Protocolos ILI002”.(Ver pag. Siguiente). (Pp.22-196).

Dimensión	Beneficios
Incrementar la eficiencia en el proceso	<ul style="list-style-type: none"> • Reducir la captura y duplicidad al capturar los datos • Reducir el tiempo ciclo del proceso • Reducir los tiempos de actividades rutinarias
Rapidez en el cumplimiento de los cambios en los procesos	<ul style="list-style-type: none"> • Mejorar la implementación de mejoras o cambios en los procesos • Mejorar la eficiencia en el cumplimiento de las auditorias en el almacén de muestras • Mejorar el involucramientos por solicitud de cambios en el proceso
Mejorar la productividad de los colaboradores	<ul style="list-style-type: none"> • Incrementar la eficiencia en la toma de decisiones • Reducir los retrabajos y reasignamientos • Mejorar el manejo de excepciones y la consistencia en la ejecución de los procesos • Lograr procesos a prueba de errores
Incrementar el compromiso	<ul style="list-style-type: none"> • Incrementar la eficiencia en los proyectos de mejora • Mejorar la productividad de la operación y entrega de resultados • Reducción de conflictos internos

3. Agualongo Sánchez, Fredy Andrés. (2015). Tesis: Manual de Procedimientos para los supermercados "Mi Caserita" de la Ciudad de Ambato, Provincia de Tungurahua. Objetivo Específico: Evaluar la Atención al Cliente de los Supermercados "Mi Caserita" de la Ciudad de Ambato Provincia de Tungurahua. Hallazgos - Conclusiones: a) Los tiempos de atención a los requerimiento de los clientes no son óptimos por lo que se ve reflejado en las ventas y la afluencia de clientes, esto afecta además a la estabilidad del personal pues disminuye las ganancias que puede generar despidos de personal. b) La empresa no cuenta con un manual de procedimientos en el Supermercado "MI Caserita" para que se pueda brindar un mejor servicio a los clientes y aumente la afluencia de personas, es importante que los

directivos pongan más interés en mejorar los procedimientos y de esa manera mejorar los tiempos. (Pp.11 – 33).

2.2. Marco Teórico

1. Sistema de Producción⁴

Un sistema de producción es aquel sistema que proporciona una estructura que agiliza la descripción, la ejecución y el planteamiento de un proceso industrial. Estos sistemas son los responsables de la producción de bienes y servicios en las organizaciones. Los administradores de operaciones toman decisiones que se relacionan con la función de operaciones y los sistemas de transformación que se emplean. De la misma manera los sistemas de producción tienen la capacidad de involucrar las actividades y tareas diarias de adquisición y consumo de recursos. Estos son sistemas que utilizan los gerentes de primera línea dada la relevancia que tienen como factor de decisión empresarial. El análisis de este sistema permite familiarizarse de una forma más eficiente con las condiciones en que se encuentra la empresa en referencia al sistema productivo que se emplea. Para el diagnóstico del entorno ecologista, esta no lleva junto con esto, es decir, este tipo de sistema de producción, no va con el tema que se lleve a cabo en este tipo de trabajo

Clasificación de sistemas de producción Existen diferentes sistemas

⁴Niebel, B. (2017) Ingeniería Industrial "Métodos, estándares y diseño del trabajo". 12a. edición. McGraw Hill. Recuperado el 06.02.17. de https://es.wikipedia.org/wiki/sistema_de_producci%C3%B3n#Producci.C3.B3n_por_proyectos

productivos, pero en la vida real es difícil encontrar un tipo en estado puro, porque suelen ser sistemas híbridos. Tradicionalmente se distinguen los siguientes tipos de procesos productivos: Producción por proyectos La producción por proyectos se emplea por lo general cuando en el proceso productivo se obtiene uno o pocos productos con un largo periodo de fabricación. Parte a través de una serie de fases, no se puede iniciar nueva fase, si no se ha concluido la anterior. Producción continua Se da cuando se eliminan los tiempos ociosos y de espera, de forma que siempre se estén ejecutando las mismas operaciones, en las mismas máquinas, para obtención del mismo producto, con una disposición en cadena. Se conoce también como configuración por producto. Cada máquina y equipo están diseñados para realizar siempre la misma operación y preparados para aceptar de forma automática el trabajo que le es suministrado por una máquina precedente. Los operarios realizan la misma tarea, en el mismo producto. Producción por lotes En la producción por lotes pueden encontrar 3 tipos: *Producción por lotes en talleres o a medida*: En este caso el proceso de obtención del producto, requiere un pequeño número de operaciones poco especializadas, las cuales son realizadas por el mismo trabajador o por un grupo de ellos, que se hacen cargo de todo el proceso. El lote suele ser de pocas unidades de un producto y normalmente es diseñado por el cliente.

Producción Batch (Lotes): Se caracteriza por la producción del producto en lotes. Cada lote del producto pasa de una operación o centro de trabajo a otro. En este caso el proceso de obtención del producto requiere más operaciones y estas son más especializadas, con lo que difícilmente un mismo operario podría dominarlas todas. Se denomina también configuración por proceso.

Producción en Línea: El Flujo en Línea se caracteriza por una secuencia lineal de las operaciones. El producto se mueve de una etapa a la siguiente de manera secuencial y de principio a fin. Se trata de la fabricación de grandes lotes en pocos productos diferentes, pero técnicamente homogéneos, usando para ello las mismas instalaciones.

2. Administración de Procesos:

Starr.. Martin K. (1979). La Administración del Proceso esta exclusivamente involucrada con hacer algo ¿en qué forma las características específicas del trabajo afectan los requisitos en la administración? la administración de producción después de todo, es un término genérico que se aplica en forma general, aún amplio espectro de partes interrelacionados. Ninguna situación es idéntica a otra. La razón por la cual la administración de producción puede aplicarse a tan diversos conjuntos de operaciones es que si estos principio son fácilmente trasferibles. Son independientes del trabajo en particular a realizar. El estudio de la administración de producción no puede desligarse de la tecnología; ni debe tratar de hacerlo. Pero la utilidad de tratar con sistemas tecnológicos específicos en detalle es de valor dudoso para el entendimiento de la administración de producción en general. El sistema de producción en

serie y el sistema de producción intermitente, básicamente el sistema de producción en serie está constituido por un conjunto de equipos a través de los cuales fluye el trabajo en serie. Las operaciones se realizan en forma repetida. El sistema de producción intermitente, de otro lado, no es una instalación utilizada en serie. Los trabajos siguen distintos patrones de proceso a través de los equipos en forma intermitente. Los artículos en el sistema de producción en serie entran al inventario de producción terminados uno después de otro, mientras que el sistema de producción intermitente entra en lotes. El sistema de producción es (más ó menos) lo que se conoce frecuentemente con el nombre de producción en masa. En algunos casos, cuando casi nunca se repite un patrón de un proceso, el sistema de producción intermitente es llamado un sistema de producción bajo pedido (todas las cosas se hacen bajo medida ó mediante orden). Generalmente el sistema de producción en serie está diseñado para fabricar para almacenamiento; el sistema de producción intermitente fabrica bajo orden (ó para almacenar cuando se fabrican muchos artículos diferentes en cantidades relativamente pequeñas). Las instalaciones en un sistema de producción en serie tienden a estar constituidos por equipo de propósito especial diseñados para producir el alto volumen de productos requeridos. El sistema de producción intermitente está constituido por equipos de propósito general capaces de ajustarse y trabajar con distintas herramientas, matrices y elementos para realizar básicamente una diversidad de trabajo en las misma instalaciones. La modularidad permite que el volumen de salida de ciertas partes sea aumentado hasta el punto Estos trae beneficios: La producción en serie estimula la división de la eficiencia de las labores de acuerdo con la especialización; también existen ventajas de economía de

escalas utilizando equipos con propósito especial; la producción en serie permite actividades de promoción, publicad y mercadeo altamente coordinadas; y los inventarios en los sistemas de producción en serie pueden ser menores que aquellos en los sistemas de producción intermitente donde deben almacenarse los lotes de los productos en proceso.⁵

Diagramas de Proceso y de Flujo del Valor⁷

Hacer el diagrama del proceso es una herramienta valiosa de comunicación para entender la forma en que operan los procesos y en donde se halla la responsabilidad por lo que se emplea mucho en el diseño de operación de manufactura y servicio. Un diagrama del proceso (diagrama de flujo), describe la secuencia de todas las actividades y tareas del proceso que son necesarias para crear y entregar la salida o resultado que se desea. Un diagrama del proceso incluye el flujo de los bienes, personas, información u otras entidades, así como las decisiones que debe tomarse y las tareas por realizar.

Documenta el modo en que se realiza, ó debería realizarse el trabajo y como crear valor el proceso de transformación. Así, los diagramas del proceso se utilizan en las etapas dos y tres del enfoque de diseño. En la etapa dos, por lo general primero se desarrolla un diagrama de la manera en que opera el proceso actual, a fin de entenderlo e identificar mejoras para su rediseño. Estos diagramas básicos del proceso son un medio para analizar el proceso e identificar procesos mejorados.

⁵Starr Martin K.. (1979). Administración de Producción Sistemas y Síntesis. Editorial Dossat, S.A. . Madrid - España. (Pp. 230-231)

Los diagramas de proceso delimitan las fronteras de un proceso. Una frontera del proceso, es el comienzo ó final de un proceso. Las ventajas de una frontera de proceso definida con claridad son que hace más fácil obtener el apoyo de la alta dirección, asignan la propiedad del proceso a individuos o equipos, identifican interfaces clave con clientes interno o externos, y definen donde deben hacerse las mediciones del desempeño. Si el alcance de la iniciativa del diseño del proceso es demasiado amplio, la complejidad y coordinación de los deberes se vuelven inmanejables. Para hacer diagramas de proceso se utilizan muchos tipos de símbolos, que además varían entre los paquetes de software, empresas e industrias. Sin embargo, el estilo no es tan importante como el contenido.

En las aplicaciones de servicios, los diagramas de flujo por lo general resaltan los puntos de contacto con el cliente y con frecuencia se denominan bosquejos del servicio o diagramas del servicio. Es frecuente que dichos diagramas de flujo indiquen la separación entre la oficina posterior y la del frente con una "línea de visibilidad del cliente". Esto es importante debido a que los servicios de front office requieren personal como aptitudes de administración de servicios, en tanto que las operaciones de back office se basan en aptitudes para la producción.

Los diagramas del proceso se desarrollan mejor en una atmósfera de equipo con la participación de un facilitador que aporte objetividad en la solución de conflictos. El facilitador guía el desarrollo por medio de preguntas tales como "Que sucede a continuación", ¿Quién toma la decisión en este punto", "cuales operaciones se realizan en este punto?" Con demasiada frecuencia del grupo

no llega a un acuerdo utilizan en este punto? Con demasiada frecuencia el grupo no llega a un acuerdo universal en cuanto a las respuestas de estas preguntas debido a malos entendidos sobre el proceso en sí o porque pierde de vista el “panorama general”. Los diagramas de flujo se crean con facilidad con las herramientas que se encuentra en la barra de dibujos de Microsoft Excel.

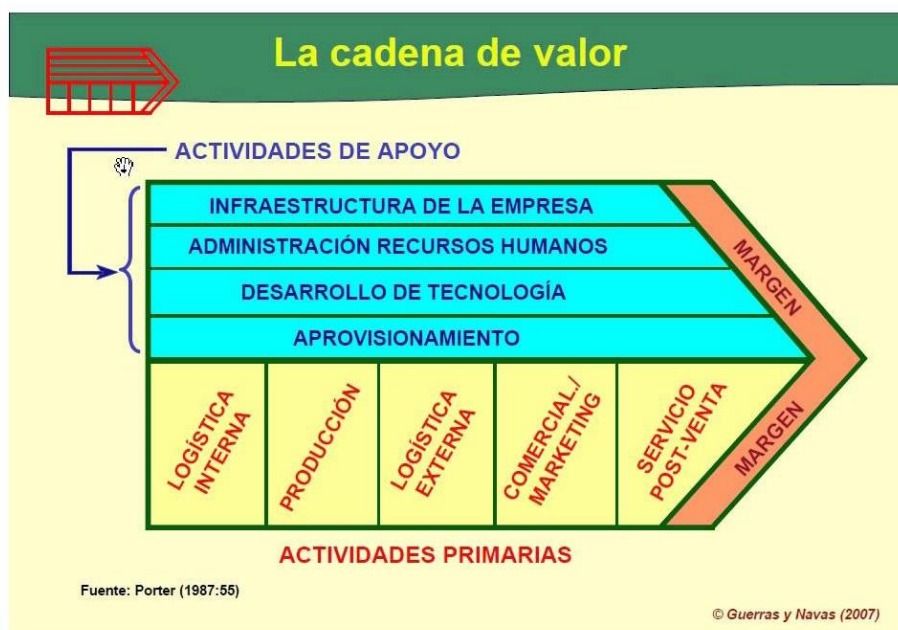
Los diagramas del proceso se dibujan con distintos niveles de detalle y agregación, en función del objetivo del diseño. Estos niveles se describen junto con la jerarquía del trabajo:

1. Cadena de Valor
2. Proceso
3. Actividad
4. Tarea

En ésta jerarquía, un proceso es un subconjunto de una cadena de valor, una actividad es un subconjunto de un proceso, y una tarea es un subconjunto de una actividad. Una tarea es una unidad específica del trabajo requerido para crear una salida. Una actividad es un grupo de tareas necesarias para crear y entregar un producto intermedio o final. Las tareas se agrupan para formar una actividad del trabajo y por lo general se realizan juntas en una estación de trabajo – sitio en que se llevan a cabo actividades – a fin de lograr eficiencias en la labor y equipo. Las estaciones de trabajo pueden estar en una posición de una línea de ensamble, celda de manufactura ó cubículo de oficina.

La cadena de valor es un modelo teórico que grafica y permite describir las actividades de una organización para generar valor al cliente final y a la misma empresa. En base a esta definición se dice que una empresa tiene una ventaja competitiva frente a otra cuando es capaz de aumentar el margen (ya sea bajando los costos o aumentando las ventas).

A través de las ventajas competitivas, es posible que una empresa adquiera una posición favorable en relación a la competencia dentro del mercado. Para esto, existen ciertas estrategias que fomentan el buen posicionamiento de la empresa las cuales deben estar perfectamente implementadas. Al hablar de ventaja competitiva, se hace referencia a dos conceptos fundamentales: Liderazgo en costo y diferenciación dándole un valor agregado al producto, que sea diferente a los demás, estas ventajas hacen que el producto tenga una demanda en calidad en el mercado con nuestros clientes.



En esta etapa de cambios, las empresas buscan elevar índices de productividad, lograr mayor eficiencia y brindar un servicio de calidad, lo que está obligando que los gerentes adopten modelos de administración participativa, tomando como base central al elemento humano, desarrollando el trabajo en equipo, para alcanzar la competitividad y responder de manera idónea a la creciente demanda de productos de óptima calidad y de servicios en todo nivel, siendo cada vez más eficiente, rápido y con mayor calidad.

PROCESO

Dentro de la definición de procesos que sea hace en la estructuración de la cadena del valor se hace una separación entre los procesos misionales y los procesos de apoyo.

El grupo de procesos misionales del negocio. Son aquellos procesos que son la razón de ser del negocio. Esencialmente se enfocan en el mercadeo, la producción, el despacho, las ventas y el soporte. Estos son la razón de ser de la compañía.

Por otro lado están los procesos de apoyo a la organización. Son aquellos que deben operar para mantener la operación en correcto funcionamiento. Como la gestión de la contabilidad, la gestión de recursos humanos, la tecnología y otras funciones. Algunos de estos procesos pueden manejar mediante el outsourcing pues no siempre es esencial tenerlos dentro de la organización y en ocasiones entorpecen el enfoque del negocio.

Figura: Clasificación de los procesos.



ACTIVIDAD

Es una fase o etapa que agrupa a un conjunto de trabajos o tareas repetitivas sobre su elemento de entrada con el fin de transformarlo, y entregar un resultado con valor añadido a la siguiente fase o actividad, hasta conseguir un producto para un cliente final.

- Actividades del Proceso de Producción esquematizado según el modelo de la cadena de valor de Porter.
- Organización de la empresa estructurada por “actividades” para llevar adelante el proceso de producción: ACTIVIDADES DE SOPORTE APOYO O STAFF Y ACTIVIDADES PRIMARIAS O DE LINEA.

Características de las Actividades: Una Actividad representa un todo en sí misma, abarcando uno o varios trabajos.

- Son fases o etapas de un proceso de producción.
- Las Actividades deben realizarse en forma sucesiva.
- Cada fase es planificable y por tanto es medible.

- Una Actividad se descompone en “paquetes de trabajo”.
- Los “paquetes de trabajo” son el medio de implementación y ejecución de la planificación de la producción por fases y contienen estaciones o “puestos de trabajo”



La Cadena de Valor, de Michael Porter

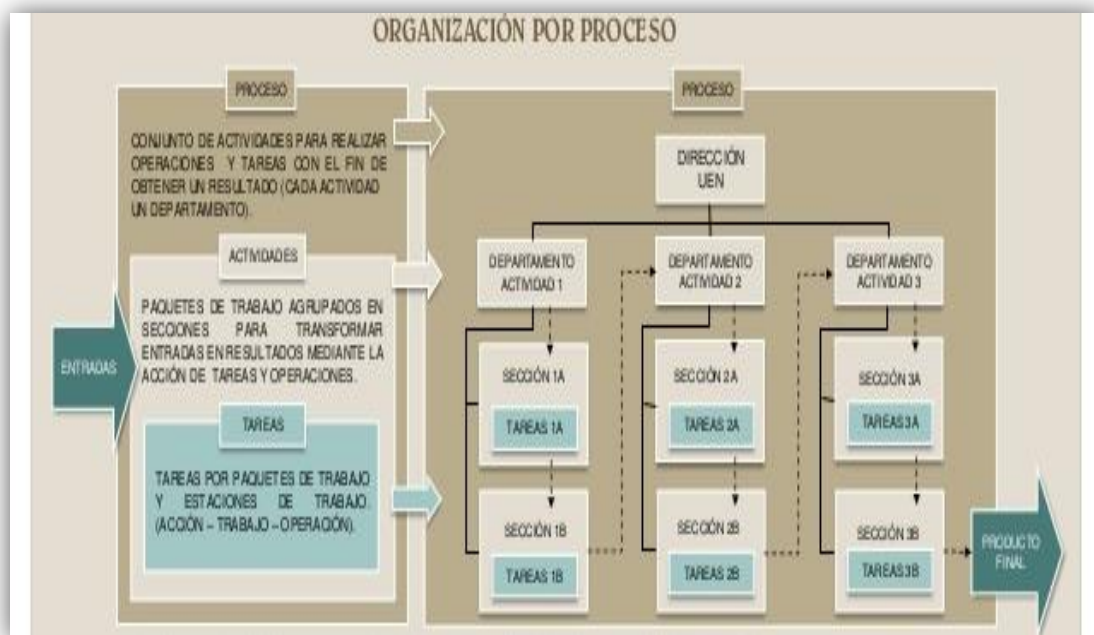
TAREA

Trabajo predominantemente manual y repetitivo que debe hacerse en un tiempo limitado para completar la operación dentro de una actividad.

Características:

- Una “Tarea” es la acción que se toma para iniciar y completar un trabajo. Está gobernada por la voluntad, el conocimiento y el raciocinio.
- Las “Tareas” se deben realizar conforme a un método, el cual se describe en “instructivos” que especifican el paso a paso de las operaciones.

- Las “Tareas”, a diferencia del Proceso y las Actividades no se pueden descomponer ya que es la unidad más elemental del proceso de la organización.
- Según la complejidad de la “Tarea” y nivel de experticia requerido para su desempeño y ejecución, será necesario la exigencia de cierto nivel de conocimiento y dominio de la especialidad, cuando esta es realizada por personas, para asegurar resultados mínimos esperados.



Porter Michel “competitive Advantage”. (1985) Diferencia entre Proceso y Actividad.
Edición. Pearson Educación Gerencia de Logística Proceso, Actividades y Tarea. .Pp: 85-140

Análisis y Mejora del Proceso

Pocos procesos se diseñan a partir de la nada. Muchas actividades del diseño de procesos involucran el rediseño de uno ya existente para mejorar su desempeño.

Para poder llevar a cabo una actuación preventiva, se hace necesario conocer la naturaleza del trabajo y conocer todos los elementos que influyen en él.

De este modo, para evitar o reducir los riesgos que se puedan dar en cada uno de los procesos de producción textil, es necesario conocer las características fundamentales de los mismos.

El proceso textil se fundamenta en el tratamiento de las fibras textiles con el fin de obtener los hilos y tejidos con los que se elaborará el producto final mediante tareas y procesos técnicos de fabricación muy dispares, es decir, engloba una serie de procesos interrelacionados entre sí que van, desde la obtención de fibras químicas a la confección.

Se basa en la transformación del tejido, en un producto textil dirigido al consumidor final. Se dan dos fases centrales, la de corte y la de cosido pero el proceso completo se divide en:

- **Diseño y patronaje**
- **Extendido, marcado y corte**
- **Confección y revisado**
- **Acabado, conteo y transportado**

Diseño y patronaje

El **diseño** consiste en la creación de un croquis de un modelo de prenda determinado para su fabricación posterior. Al proceso de diseño le sigue el de **patronaje** que consiste en la realización de los patrones de la prenda a confeccionar (uno para cada pieza y talla). Los patrones sirven de modelo para cortar y coser. Previamente, se habrán elegido las tallas en las que se quieren fabricar cada diseño. A partir de estos patrones se crean marcadas de corte, que el cortador utiliza para cortar las piezas del patrón.

- Extendido, marcado y corte

El **proceso de corte** engloba las operaciones de **extendido y marcado** y tiene por objeto cortar el perfil de los patrones de las prendas a confeccionar e identificar y agrupar las piezas cortadas por tallas, de tal forma que puedan ser manipuladas fácil y cómodamente en la sección de costura.

En el **extendido**, el tejido se extiende sobre una mesa de corte. Después se disponen las marcadas sobre el tejido a cortar, cuya longitud y anchura dependerán de las exigencias de producción. El marcado es propio del sistema de corte convencional y no se da en el corte automático ni en el de presión o troquel.

- Confección

En el proceso de confección se le da la forma y el acabado final necesario a los artículos para destinarlos a un uso específico.

En los puestos de cosido se unen las piezas del tejido, previamente acondicionadas, de acuerdo al diseño. Para su ejecución, el operario, suele

adoptar posturas inadecuadas por lo que es un proceso que tiene una influencia muy directa sobre el individuo.

- Revisado, conteo y transportado

Una vez que la prenda ha sido confeccionada, se la revisa, manualmente o con una máquina, con el fin de constatar que la prenda ha sido confeccionada de forma adecuada y no presenta ningún defecto. Pasa al proceso de **conteo** para saber cuánto es lo que hemos confeccionado para el cliente.

La materia textil es transportada a lo largo de las distintas fases del proceso de confección mediante diversos mecanismos. Con este transporte se pretende:

- Aumentar la rapidez de la producción.
- Tener ordenada la producción (modelos, tallas, colores, etc.).
- Disminuir los recursos.
- Aumentar la flexibilidad.
- Sincronizar tareas y tiempos entre los distintos puestos de trabajo.

Por último, las prendas confeccionadas se almacenan antes de ser distribuidas para su venta.

Reingeniería y Destrucción Creativa

En ocasiones, los procesos se han vuelto complejos que es más fácil comenzar a partir de una “hoja en blanco” que tratar de mejorarlos de manera incremental. La reingeniería se ha definido como “el replanteamiento fundamental y el rediseño radical de los procesos de negocios a fin de lograr mejoras muy notables en las mediciones cruciales y contemporáneas del

desempeño, tales como costo calidad, calidad, servicio y velocidad. La reingeniería fue generada por la revolución de la tecnología de la información e involucra hacer preguntas básicas sobre los procesos de negocios: ¿Por qué lo hacemos? ¿Por qué se hace de este modo? Es frecuente que tales preguntas revelan que hay suposiciones obsoletas, erróneas ó inapropiadas. El rediseño radical involucra deshacerse de los procedimientos existentes y reinventarlos, no sólo mejorarlos en forma incremental. La meta es lograr saltos cuánticos en el desempeño. Todos los procesos y área funcionales participan en los esfuerzos de reingeniería, cada uno de los cuales requiere de conocimientos y aptitudes de administración de operaciones.

El término destrucción creativa, es el proceso de modernizar procesos que han quedado anticuados por el paso del tiempo y sustituirlos por redes de procesos nuevos que utilizan tecnología de información (lo que recibe el nombre de cadena de valor facilitada por la tecnología de información). La destrucción creativa se centra en hacer la reingeniería de la estructura de la organización, los procesos y relaciones de los participantes y entidades de la cadena de valor.

Algunos de los elementos de la destrucción creativa son los siguientes:

- **Organización esbelta**, La integración con tecnología de información da como resultado una organización “más esbelta” con menos empleados. Sin embargo, debe ponerse atención a las operaciones, como hacer mejores pronósticos, programación, diseño del proceso, compras y administración de la capacidad, a fin de que una organización esbelta sobreviva y prospere.

- **Balanceo Esbelto**, la información que en el pasado se desarrollaba y era transmitida a través de los niveles administrativos ahora se encuentra disponible en tiempo real para todos los empleados en una situación más abierta comparada con una” va a ser restringida y necesidad de conocer”. Ahora, los gerentes deben hacer el balanceo dinámico de la distribución de información y decidir si cambian ó eliminan los sistemas de entregan.
- **Acceso al mercado**, con procesos facilitados por las tecnologías de información, la administración del conocimiento y los activos intelectuales se vuelven el centro de la obtención de ventajas competitivas en la medida en que la empresa se organiza por proceso, ó cadena de valor.
- **Orientación al Cliente**, La filosofía y capacidad de la empresa operada con tecnología de información ahora es “sentir y responder”, en comparación “hacer y vender”. Los clientes se benefician con éstas aptitudes nuevas y aumentan sus expectativas sobre el paquete de beneficios para ellos.
- **Seguir al mercado**, La creación de valor para conservar clientes a largo plazo requiere de un aprendizaje continuo y coordinación precisa del proceso y cadena de valor. Si la organización no los tiene saldrá del mercado rápido. Surgen estructuras nuevas y se reestructuran y rediseñan industrias completas.
- **Global**, El ciclo de destrucción creativa termina una vez que estas transformaciones y organizaciones sobrevivientes alcanzan los mercados globales y usan recursos mundiales.

Con el ritmo de cambio en los negocios actuales, las organizaciones necesitan pensar “reinventarse” a fin de mantener su capacidad competitiva.

Tales cambio requiere una cantidad significativa de contribuciones y apoyo de los gerentes de operaciones a fin de que éstos tengan éxitos.

Dimensiones de la Administración de Procesos

1. Diseño de Proceso⁶

La meta del diseño de proceso es crear la combinación correcta de equipo, método de trabajo de ambiente, para producir bienes y suministrar servicios que satisfagan los requerimientos de los clientes internos y externos. El diseño de procesos tiene consecuencias significativas en el costo (y por tanto, en la rentabilidad), flexibilidad (capacidad de producir los tipos y cantidades correctos de productos según cambien la demanda ó preferencia de clientes), y la calidad de lo producido. El diseño de proceso lo realiza por lo general un equipo multifuncional constituido por las personas que participan el proceso, empleados, supervisores, gerentes y clientes, con los ingenieros y analistas que diseñaran éste. El diseño de un proceso para producir bienes ó suministrar servicios requiere seis actividades principales:

Definir el propósito y objetivos del proceso. Crear un proceso detallado del diagrama de la corriente de valor que describa como se lleva a cabo el proceso en el presente (que en ocasiones se llama estado actual ó diagrama básico del proceso). Por supuesto, si lo que se diseña es un proceso nuevo por completo ésta etapa se pasa por alto.

⁶Collier.David A y Evans.James R. (2009).Administración de Operaciones.Bienes, Servicios y Cadenas de Valor.2da. Edición. CencageLearning. México. (Pp.271-272)

Evaluar diseños alternativos para el proceso. Es decir crear diagramas del proceso ó de flujo del valor (que a veces reciben el nombre de diagramas de estado de futuro). Que describa la mejor forma en que el proceso pueda lograr los objetivos del cliente y la organización.

Identificar y definir mediciones del desempeño apropiadas para el proceso. Seleccionar el quipo y tecnologías apropiados. Desarrollar un plan de aplicación para introducir el nuevo ó revisado diseño del proceso. Esto incluye el desarrollo de criterios y estándares de desempeño del proceso a fin de vigilarlo y controlarlo.

Objetivos del Diseño del Proceso Entender los objetivos del diseño del proceso significa poder responder la pregunta: ¿Que se pretende que haga el proceso? Otra pregunta clave por considerar es ¿Cuáles son los requerimientos clave del cliente y la organización que deben satisfacerse?. Por último también se debe considerar si el proceso va diseñarse para lograr altos niveles de eficiencia, flexibilidad ó rapidez de respuesta. Los procesos estandarizados establecen consistencia en la salida, sin embargo tal vez no puede satisfacer las necesidades de los diferentes segmentos del mercado. Hoy día muchas empresas utilizan una estrategia de personalización en masa – suministrar productos personalizados diseñados sobre la medida para cumplir las preferencias de un cliente a precios comparables con los de los artículos producidos en masa.

2. Programas de Aprendizaje de Tendido, Trazado y Corte⁷.-

Este módulo, de 190 horas pedagógicas, está orientado a que él o la estudiante construya conocimientos en la clasificación y tendido de telas, actividades previas y necesarias para realizar el trazo, el corte y la secuencia que se debe observar en el proceso de confección de prendas de vestir. En esta etapa se considerarán los procedimientos de revisión de la tela, las características generales de las telas a utilizar, el tipo de tendido y selección de sus formas, siguiendo las especificaciones de las fichas técnicas. Se espera que los y las estudiantes sean capaces de armar los paquetes ya cortados, agrupándolos por características y prendas, y foliando cada una de las piezas de manera prolija y efectiva, de acuerdo con las especificaciones del producto, la metodología, las normas de seguridad e higiene y medio ambiente.

Objetivos de aprendizaje de la especialidad

Marcar y cortar telas en forma manual o con máquina, considerando la ficha técnica, el modelo, tipo de tela, rendimiento, eficiencia del consumo del textil, normas de calidad y seguridad.

Aprendizajes Esperados y Criterios de Evaluación

1. Prepara tendido de tela según requerimientos y necesidades de los modelos, siguiendo especificaciones de la ficha técnica.

Criterios de evaluación:

- 1.1. Ejecuta tendido de tela para ubicar los patrones de cada pieza con prolijidad y exactitud, según especificaciones de la ficha técnica.

⁷ Recuperado el 07/02/2017 de http://www.curriculumenlineamineduc.cl/605/articles-34687_recurso_pdf.pdf

- 1.2. Verifica metraje y determina las direcciones del corte con exactitud, según especificaciones de la ficha técnica.
- 1.3. Trabaja con ficha técnica de corte, siguiendo los estándares de calidad y requerimientos de la prenda.
2. Desarrolla escalado de modelo o patrón industrial para producir vestuario en serie, cumpliendo con los estándares de calidad.
 - 2.1. Utiliza los insumos en las cantidades indicadas utilizando ficha de corte y disponiendo los desechos de acuerdo a los procedimientos establecidos.
 - 2.2. Realiza escalado en serie según diferentes tallas y especificaciones de la ficha técnica, utilizando eficientemente los insumos para el proceso productivo.
3. Realiza tizado en el tendido de tela de acuerdo a los diferentes plantillas según el diseño y la calidad del material, optimizando su rendimiento.
 - 3.1. Ubica los patrones del modelaje de cada pieza, teniendo en cuenta el hilo de tela, empalmes, piquetes, registrando la información en la ficha de consumo de corte, de acuerdo a los procedimientos de calidad.
 - 3.2. Marca la tela manualmente, según sus características, en un tendido al dobléz, de manera prolija y conforme a los estándares de calidad.
4. Corta muestras y plantillas de acuerdo a las necesidades de la producción, según el despliegue del modelo; en forma manual o con máquina.

- 4.1. Aplica técnicas de corte de muestras y plantillas en forma manual, según orden de corte, previniendo situaciones de riesgo, utilizando los elementos de seguridad y protección personal.
 - 4.2. 4.2 Ejecuta el corte de muestras y plantillas con máquina circular y de cuchillo recto, según orden de corte, previniendo situaciones de riesgo, utilizando los elementos de seguridad y protección personal.
5. Folia las prendas cortadas, identificando cada pieza de manera clara.
 - 5.1. Folia las piezas de acuerdo a la orden de corte y a las normas establecidas, previniendo situaciones de riesgo y utilizando los elementos de protección personal..
 - 5.2. Registra y revisa foliado de cada pieza según especificaciones de la ficha técnica.
6. Arma paquetes de trabajo de acuerdo a las indicaciones de la ficha técnica.
 - 6.1. Organiza las piezas foliadas para iniciar la confección con eficiencia y según las especificaciones de la ficha técnica, con prolijidad y exactitud..
 - 6.2. Conformar las partidas de piezas con el folio correspondiente y lo registra computacionalmente, según las especificaciones de la ficha técnica, con prolijidad y exactitud.
 - 6.3. Elabora informe para indicar los procedimientos utilizados y realizar síntesis del trabajo.

3. Técnicas de Costura que Necesitas Conocer⁸

En cualquier oficio que desempeñemos vamos a encontrar una serie de técnicas que nos permitirán un trabajo más profesional y la costura no es la excepción. Por eso hoy vamos a aprender algunas técnicas de costura gratis.

Al momento de coser contamos con una serie amplia de opciones de técnicas de costura tanto para realizar la labor a mano y/o máquina; también puedes leer sobre conocimientos generales de costura para formar una base si inicias en este campo.

Dentro de esta gama de técnicas encontramos las puntadas a mano, las diferentes costuras en máquinas de coser y los distintos dobladillos.

Antes de las Técnicas de Costura

Antes de empezar con las técnicas de costura a mano debemos realizar tres pasos previos que son: elegir la aguja, seleccionar el hilo y enhebrar.

El tipo de aguja que utilizaremos será determinado por el grosor de la tela puesto que si la tela es, por ejemplo, gruesa como el jean o la lana de abrigo, vamos a requerir de una aguja que sea fuerte y un poco grande, de manera que podamos tener un mejor agarre al coser.

Pero si la tela es fina o delgada como la gasa o la seda, lo ideal será hacer uso de una aguja pequeña y delgada para no dañar la tela con agujeros muy grandes que se noten.

⁸ Plataforma Creativiu. Programa de Aprendizaje de Tendido, Corte y Costura. Recuperado el 07.02.17 de <https://creativiu.com/es/blogs-de-costura/tecnicas-de-costura/>

De cualquier forma, las agujas deben estar en buen estado (sin oxidación) y bien afiladas para que su rendimiento sea efectivo, si las condiciones de tus agujas no están así, lo mejor es que las deseches para evitar dañar la tela por una terrible equivocación.

Una vez que ya tenemos la tela y la aguja, vamos a seleccionar el hilo que necesitamos; con relación a esto necesitamos un hilo de buena calidad y que traiga garantía para no correr el riesgo de que luego de la primera lavada se deshaga o rompa.

Comprar un hilo de buena calidad es una buena inversión para la excelencia de nuestras piezas.

Algo que debemos aclarar es que existen hilos firmes que son para ojales pero no los debemos utilizar para coser, así que evitemos la tentación.

El hilo que utilizaremos en la creación de nuestra pieza debe ser del mismo color de la prenda para crear uniformidad, un tip importante sería que llevemos una muestra de la tela para acertar con el color del hilo.

Y si por desgracias de la vida no encontramos el tono exacto podemos optar por comprar uno más oscuro del tono que necesitamos porque si elegimos uno más claro resaltará de manera negativa.



Ahora llegó el momento de enhebrar la aguja, para ello vamos a hacer uso del hilo, la aguja y un dedal. También debemos aprender a enhebrar la máquina de coser correctamente.

El dedal es una herramienta de costura muy útil para nuestra seguridad personal; el dedal consiste en una pieza hueca del tamaño de nuestro dedo y, aunque resulta muy incómodo de usar, nos protegerá de pinchazos cuando empujamos la aguja al momento de coser; sólo es cuestión de acostumbrarnos.

Para enhebrar la aguja debemos cortar de manera limpia y biselada uno de los extremos del hilo, colocamos la aguja frente a nuestros ojos para observar mejor e insertamos rápidamente el hilo por el ojal de la aguja.

Es recomendable que sea un movimiento rápido para evitar que nuestro pulso falle y para no cansar la vista.

Otra forma más sencilla es hacer mano de un “enhebrador”, este consiste en unos alambres delgados y flexibles capaz de insertarse en el ojal de la aguja; una vez dentro colocamos nuestro hilo y lo arrastramos adentro del ojal con el “enhebrador”. Cerramos el proceso haciendo un nudo sencillo o uno doble.

La Práctica en la Costura es Importante

Muy bien, ahora hablemos de las técnicas para realizar distintas puntadas a mano, es importante que practiquemos con un retazo de telas para dominar las puntadas antes de comenzar con nuestra pieza.

Esto lo podemos hacer con un metro de tela batista blanca, teniendo mucho cuidado de no pincharnos el dedo y procurando que hilo a enhebrar no sea muy largo para que no se nos enrede en el proceso.

Otra buena práctica es comenzar con proyectos como hacer una blusa sencilla.

Puntadas Básicas en las Técnicas de Costura

Ensanches o hilván flojo:

Se utiliza para lograr la simetría en dos telas donde una sola tiene el patrón marcado, son puntadas que luego se retiran por lo que se deben hacer de manera delicada y sin dañar la tela.

El hilo en este caso debe ser de hilvanar de algodón o un hilo bastante frágil con un color que contraste, es decir que se diferencia a simple vista, notablemente con el de la tela.

Las puntadas para los ensanches no son muy grandes y cada dos puntadas debemos de dejar el hilo flojo.

Si por casualidad nos llegamos a quedar sin hilos debemos cerrar el punto con varia puntadas y comenzar con hilo nuevo a partir de allí.

Una vez que concluimos el hilván flojo delimitando todo el patrón al igual que las pinzas, vamos a separar las telas estirando los hilos con precaución y a cortar por la mitad para separar las piezas.

Finalmente podemos ver nuestro patrón transferido a la tela, gracias a las marcas que dejó el hilván flojo en todas las telas y de ambos lados.

Hilván:

Cuando estamos diseñando una pieza de ropa debemos asegurarnos, antes de pasar la costura final, que la pieza tenga las medidas correctas y buena caída en el cuerpo.

Para ello vamos a unir nuestras piezas ya cortadas, unir las provisionalmente para hacer la prueba de la prenda y poder hacer luego los ajustes necesarios.

Esto lo podemos hacer a través de una puntada llamada hilván, que consiste en hacer una puntada cada 1 centímetro de manera recta sin repasar el punto.

En este caso el hilo debe quedar tenso pero sin halar de la tela. Al igual que la puntada anterior, se recomienda utilizar hilo de hilvanar de algodón y que sea de un color claramente diferenciado de la tela.



Pespunte:

Este es un punto que se puede hacer tanto en máquina (lo que sería más sencillo) o en la costura a mano.

Haciéndolo a máquina de coser es más rápido y preciso pero si lo que nos toca es hacer a mano, hablemos de los pasos.

Se cose de derecha a izquierda, clavando la aguja al final del punto que la precede y sacándola más adelante.

Son puntadas pequeñas y regulares.

Sobrehilado:

Si la tela es propensa a deshilacharse, lo ideal será que hagamos esta puntada ya que evitará eso.

Los puntos del sobrehilado son pequeños e iguales entre sí y deben tener una separación aproximada de 5 milímetros.

Punto de lado:

Para hacer dobladillos es necesario dominar esta puntada que se realiza haciendo un dobléz por el borde de la tela, luego se empieza a dar puntadas largas donde sólo se note un puntito de lado exterior de la tela.

Punto escondido:

El punto escondido también se utiliza para hacer dobladillos pero con la diferencia de que cuando se hace el dobléz en el borde de la tela, se levanta un poco la misma para esconder las puntadas.

Punto escapulario:

Cuando se trata de telas gruesas, el dobladillo es más complicado porque debemos evitar que se vea todo abultado.

Realizaremos puntadas pequeñas y discretas para que no se aprecien en el exterior de la tela.

Punto de bastilla:

También conocido como rizo o frunce, consiste en que enhebrems la aguja de manera simple y comencemos a insertar la tela cada dos centímetros, agarrando varias puntadas al mismo tiempo.

Una vez hecho esto, vamos a cortar el hilo y a hacer un nudo, para proceder a fruncir la tela a nuestro gusto con cuidado de no romper el hilo.

Punto de ojal:

Los ojales son aberturas en la tela que sirven para insertar el botón de la ropa, por ejemplo.

Se utilizan hilos especiales más gruesos y para hacer la puntada clavamos la aguja por la parte de abajo del ojal, la sacamos por encima y la volvemos a clavar por debajo. Antes de estirar el hilo, pasamos la aguja por debajo de la lazada que se ha formado y estiramos suavemente del hilo hacia arriba.



Técnicas de Costura o Tipos

Técnicas de Costura Normal

Es cuando juntamos dos telas, pasamos el hilván por dónde vamos a pasar la costura para luego hacer un pespunte a mano o a máquina por donde hicimos el hilván y finalmente atamos los hilos.

Técnicas de Abrir Costura Normal

Para abrir este tipo de costuras vamos a utilizar una plancha y de esta forma logramos que las costuras queden planas.

Esto lo hacemos planchando la costura abierta por el lado reverso, colocando un trapo húmedo encima.

Un detalle a tomar en cuenta es que las telas como el terciopelo o la pana no se deben planchar pero sí abrir la costura presionando con nuestro dedo.



Técnicas de Costura Francesa

Este tipo de costuras se hacen cuando la parte interior de la prenda de ropa se puede visualizar (como por ejemplo en la solapa de una chamarra); esto se utiliza mucho en la alta costura.

Entonces lo apropiado es forrar por dentro la pieza pero cuando no se puede por cuestión de estilo o soltura, vamos a realizar la costura francesa, la cual es discreta.

Vamos a colocar dos telas junta, del lado revés con el lado revés; pasamos un pespunte cerca del borde la tela, luego planchamos la costura y se les da vuelta a las telas para hacer otro pespunte.

Atar hilos en las costuras a maquina

Las máquinas de coser utilizan dos hilos para hacer una costura: la bobina de hilo (por abajo) y la canilla (por arriba) y al terminar de realizar un costura nos van a quedar dos extremos de hilo que debemos atar con mucha fuerza para que nuestra costura no se deshaga.

Técnicas de Costura de Bordes

Al terminar de coser el borde de la tela en una pieza, vamos a hacerle 3 o 4 nudos a los extremos y cortar los excesos.

Centro de la pieza: si acabamos de terminar de coser una parte de la pieza que se encuentra alejada del bode de la tela, lo que debemos hacer es estirar suavemente de uno de los hilos hasta que el otro aparezca en forma de lazo, nos vamos a ayudar con la punta de un alfiler.



Técnicas de Costura: Los Doblados

Al momento de terminar una prenda tenemos la opción de hacer un dobladillo, en este punto vamos a hablar de los tipos de dobladillos básicos. Regularmente los dobladillos se hacen con técnicas de costura a máquina.

Mediremos el largo que necesitamos antes de hacer el doblado, de esta forma no acortaremos la pieza.

Teniendo esta medida con el exceso vamos a determinar el tipo de dobladillo que haremos y de qué tamaño será.

Técnicas de Costura para Hacer Doblados Rectos

Una vez que sepamos la medida de nuestro dobladillo nos vamos a ayudar con una plancha para marcarlo y reducir el riesgo de equivocarnos.

¡Recuerda lo que dijimos antes! Cero plancha con la pana y el terciopelo y también cuidado con la temperatura de la plancha. Hay telas sintéticas que se funden si está demasiado caliente. Hacer siempre una prueba en un trozo de tela que no sirva.

La medida correcta del primer dobléz es de 1 centímetro aproximadamente.

Una vez que hemos planchado todo el contorno haremos otro dobléz de 2 a 3 centímetros para esconder el borde de la tela. Si el dobléz no se marca con la plancha, pongamos un paño húmedo entre la tela y la plancha para que sí ocurra lo que queremos.

Para facilitar el planchado podemos fijar la tela con alfileres; una vez que sabemos por dónde debemos coser vamos a hilvanar y seleccionar una de las técnicas habladas en el apartado anterior de este artículo.

Siempre debemos tener cuidado de la temperatura de la plancha, porque las telas sintéticas se funden rápido con el calor; para que esto no ocurra es recomendable hacer una prueba antes con un retazo de la tela que no vayamos a usar.

Técnicas de Costura para Hacer Doblados Curvos

Si lo que necesitamos es hacer un doblado a una pieza que tiene bordes curvos, como la tela de bias, lo primero que debemos hacer es recortar el bajo con cuidado, eliminando todos los hilos y escalones que tenga.

Luego comenzamos a sobre hilar con unos puntos pequeños utilizando siempre hilo del color de la tela.

Pasamos después a hilvanar el bajo a un centímetro del borde a la medida adecuada y usamos la técnica del frunce hablamos anteriormente.

Al terminar el hilvanado, planchamos colocando un trapo húmedo entre la plancha y la tela para que el vapor la encoja y desaparezca el fruncido.

4. Acabado⁹

Un **acabado textil** es cualquier proceso realizado sobre una fibra, un hilo, una tela o una prenda con el fin de modificar algunas de sus características, como: apariencia (lo que se ve), tacto (lo que se siente), o comportamiento (lo

⁹Recuperado 07.02.17 https://es.wikipedia.org/wiki/Acabados_textiles

que se hace). Un ejemplo de acabado textil es el *anti-snagging*. Todo acabado eleva el costo de la tela. Los acabados pueden ser realizados en fibras, prendas, hilos y telas.

Clasificación

Según la característica que modifique:

- Estético.
- Funcional.
- Estético–funcional.

Según su duración:

- Permanente.
- Temporal.
- Renovable.

Según la acción que lo origine:

- Físico.
- Químico.
- Químico – Físico.

Acabados para algodón tejido de punto

El algodón es una fibra vegetal natural de gran importancia como materia prima para la fabricación de tejidos y prendas de vestir. El tejido de punto es una estructura elaborada a base de mallas, su origen se remonta al anudado de redes en los pueblos antiguos, donde se formaban rejillas entrelazando hilos mediante agujas manuales o automáticas en una serie de lazadas unidas entre sí.

Ejemplos de acabados textiles

Anti-snagging es un acabado para algodón tejido de punto, imperfecciones que se presentan en las fibras de la tela, consecuencia de cuando la tela se atora y se estropea evitando que se salga el hilo. Es un apresto a base de acrílicos, se aplica en frío y en temperatura de 160°.

- **Suavizado** es un acabado obligado según el uso. Sobre todo para ropa para niños y bebés.
- **Rigidización** es un acabado permanente (única seda). Se da dependiendo de la concentración de rigidez que quiera el cliente.
- **Estabilización dimensional** es la propiedad que tienen las telas para regresar a su forma y tamaño original después de ser lavada y secada en húmedo. Proceso a través de compactado/conformado. Parámetro de calidad de 4 a 8% (4% para ropa interior de caballero, 8% para playeras tipo polo).

Distribución del espacio en las áreas de trabajo

Aspectos Organizacionales.

Franklin Fincosky Enrique Benjamín. (1998)¹⁰Conjunto de criterios para alinear las estrategias con la estructura organizacional, la cultura y el liderazgo como base del funcionamiento de la organización.

¹⁰Franklin Fincowsky Enrique Benjamín. (1998). Organización de Empresas. Tercera Edición. Capítulo V. (pp.197-207)

Estrategia

La distribución del espacio contribuye a que el esfuerzo competitivo y enfoque de negocio de la organización produzcan resultados con un desempeño superior al estándar de su industria.

Para que la implementación de las estrategias fortalezca la correcta disposición del espacio en las unidades de una organización es necesario tomar en cuenta los elementos siguientes:

- Ser acordes con la misión y objetivos trazados.
- Incluir sus niveles de aplicación: corporativo, en su definición; funcional, en su relación con las funciones de las unidades administrativas; de negocio, en su conversión en estrategias de negocio y, global, en cuanto a la participación en un mercado global.
- Utilizar la cadena de mando (mandos superiores, mandos medios y nivel operativo) para fluir en la estructura orgánica.
- Establecer una clara relación estrategia /desempeño.

Estructura

En función de la estructura de la organización, la distribución del espacio debe tener en cuenta los siguientes factores:

- Las relaciones de trabajo entre las unidades que la componen.
- Los sistemas de información y procesos de comunicación establecidos.
- Naturaleza, volumen, frecuencia y modo de desarrollo de las funciones asignadas a cada unidad, procurando, seguir una secuencia lógica.
- Que permita una adecuada supervisión del trabajo y comodidad en su realización.

- Posibles cambios en la estructura orgánica o funcional, para distribuir el espacio de manera tal que permita introducir modificaciones fácilmente.
- Ubicación de las áreas de atención a clientes en los lugares más accesibles.

Cuando el estudio sobre la distribución del espacio se origina por cambio de domicilio, apertura de nuevas instalaciones o remodelación de las actuales, es conveniente tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Considerar que los programas de asignación de espacio deberán estar relacionados con la planeación urbana y ecológica y con las actividades que se desarrollarán en el ámbito donde se desea ubicar la oficina.
- Prever zonas de estacionamiento para los vehículos del personal de la organización y de sus clientes.
- Respetar las disposiciones normativas que regular su funcionamiento.
- Contemplar la posibilidad de crecimiento.

Técnicas Auxiliares Para Estudiar La Distribución Del Espacio

Principios

Para orientar las acciones en términos de homogeneidad y congruencia, la disposición del espacio requiere de criterios rectores como los siguientes:

Integración total

Distribución que integra y coordina personas, equipos, máquinas y materiales para que funcionen como una unidad total.

Mínima distancia recorrida

Distribución de objetos, documentos, formas, materiales y piezas para que circulen lo menos posible, reduciendo la distancia que las personas transitan para realizar una actividad, contactar con otras personas o utilizar servicios o equipos.

Circulación

Distribución de las áreas y unidades en el mismo orden o secuencia que en el proceso de trabajo.

Flexibilidad

Distribución que permite que los ajustes y las readaptaciones se realicen con un costo y molestia mínimos.

Guías Fundamentales

La experiencia y el estudio en materia de distribución por parte de especialistas y estudiosos del tema han permitido el desarrollo de una serie de guías para obtener una distribución eficaz y alcanzar los objetivos mencionadas. Sobresalen las siguientes:

- Concentrar al personal en amplios locales de trabajo, con divisiones interiores o sin ellas, con buena iluminación, ventilación, comunicación y adaptabilidad al cambio.
- Evitar superficies donde trabaje un número excesivo de personas, pues ello se traduce en fuente de desorden, ruido y distracción que atentan contra el bienestar y la eficiencia.

- Cuando se necesita aislar a algunos puestos, sin renunciar por ellos a las ventajas que derivan de un local común, suelen utilizarse separaciones móviles e intercambiables (módulos), que ocupan una superficie mínima y permiten tratar fácilmente los problemas de asignación de espacio.
- El trabajo tiene que fluir siempre hacia delante, formando en lo posible una línea recta, por lo que es de suma importancia evitar las idas y vueltas, los cruces y el movimiento innecesario de papeles. Asimismo, debe darse preferencia a los flujos dominantes de trabajo y a los documentos claves o juego de documentos alrededor de los cuales giran las operaciones de un procedimiento o las fases de un proceso. • La colocación del escritorio con o sin máquina de escribir o calculadora, así como la silla o sillón para un puesto de trabajo debe hacerse tomando en cuenta el movimiento de la persona, aun si ésta permanece de pie
- Las unidades que tengan funciones similares y relacionadas entre sí deben colocarse próximas o adyacentes.
- Los escritorios deben tener un estilo uniforme y de dimensiones acordes con las necesidades del trabajo. Esta disposición da flexibilidad a los cambios, mejora la apariencia y promueve un sentimiento de igualdad entre el personal.
- La ubicación de los escritorios debe permitir que la luz natural pase sobre el hombro izquierdo de cada persona, a fin de evitar las perjudiciales fuentes de luz frontales. • Los archiveros y otros gabinetes que se encuentren dentro de una zona de trabajo deben tener una altura uniforme para mejorar la apariencia general. Asimismo, hay que considerar las necesidades que deben cubrir para usarlos adecuadamente.

- Deben realizarse previsiones con respecto a las cargas máximas de trabajo para afrontar el incremento del volumen de las operaciones, teniendo en cuenta el crecimiento promedio registrado. • Las unidades centrales de servicio, como archivos, pool secretarial y fotocopiado, entre otras, deben ubicarse cerca de las unidades que requieran sus servicios.
- Colocar en áreas a prueba de sonidos las unidades que utilizan máquinas y equipo ruidoso.
- Las unidades que tienen mucho contacto con clientes deben ubicarse cerca de las entradas, ascensores y zonas de recepción, para que sean accesibles y no distraigan a otras unidades.
- Al personal cuyo trabajo requiere máxima concentración se le debe situar dentro de divisiones parciales o completas.
- Para efectuar modificaciones deben usarse preferentemente paneles o divisiones como paredes, por su facilidad de instalación, movilidad y bajos costos. Las parciales con vidrio plano y opaco permiten buena luz y ventilación.
- Deben instalarse suficientes contactos eléctricos de piso para equipo y oficina, a fin de evitar tropiezos con cordones que cuelgan del techo o insertos en las paredes.
- Los archiveros y el equipo que se utiliza frecuentemente deben instalarse cerca del personal que los usa.
- El mobiliario que puede ensamblarse de acuerdo con la función y el espacio asignado puede colocarse según las necesidades del servicio.
- Es necesario proporcionar al personal y a los visitantes servicios adecuados de: a) sanitarios, b) espacios para los periodos de descanso o

espera, donde se pueda hablar de manera informal o tomar un refrigerio, y
c) suficientes tomas de agua.

- Debe disponerse de un lugar destinado a bodega o almacén de utensilios para el aseo, papelería y suministros, o mobiliario y equipos. • Los pasillos deben ser lo suficientemente anchos para permitir el libre tránsito y evitar molestias o interferencias en las labores.
- La organización debe transmitir una imagen de orden y confianza

Procedimientos y Procesos

Introducción

Franklin Fincowsky Enrique Benjamín. (...).¹¹Las organizaciones demandan recursos técnicos que les permitan precisar, mediante diagrama de flujo y mapas de proceso, los elementos necesarios para llevar a cabo sus funciones en forma lógica y consistente.

En su calidad de técnicas de análisis, compendian en forma ordenada y detallada las operaciones, las actividades, las funciones y los procesos que efectúan las unidades administrativas de la estructura organizacional que intervienen en ellas, los formatos que utilizan, así como los métodos de trabajo con que determinan responsabilidades en la ejecución, el control y la evaluación de sus acciones.

Como herramienta de estrategia permiten elevar el desempeño de la fuerza de trabajo, lograr economía en la producción de bienes o prestación de servicios,

¹¹ Franklin Fincowsky Enrique Benjamín. (...). Organización de Empresas.Tercera Edición.Capítulo VII.(pp.297-302).

mejorar la coordinación con grupos de interés y capitalizar las capacidades distintivas para lograr ventajas sustentables.

Diagramación

Diagramar es representar gráficamente hechos, situaciones, movimientos, relaciones o fenómenos de todo tipo por medio de símbolos que clarifican la interrelación entre diferentes factores y/o unidades administrativas, así como la relación causa-efecto que prevalece entre ellos.

Este recurso constituye un elemento de juicio invaluable para individuos y organizaciones de trabajo: aquellos, porque así pueden percibir en forma analítica y detallada la secuencia de una acción, lo que contribuye sustancialmente a conformar una sólida estructura de pensamiento que fortalece su capacidad de decisión. Y las organizaciones, porque les permite dar seguimiento a sus operaciones mediante diagrama de flujos, elemento fundamental para descomponer en partes procesos complejos, lo cual facilita su comprensión y contribuye a fortalecer la dinámica organizacional y a simplificar el trabajo.









Símbolos usados en los diagramas de flujo

Un diagrama de flujo elaborado con un lenguaje gráfico incoherente o no accesible transmite un mensaje deformado e impide comprender el procedimiento que se pretende estudiar. De ahí la necesidad de contar con símbolos que tengan un significado preciso, y de convenir reglas claras para utilizarlos.

En la presente investigación se ha utilizado en la investigación International Organization for Standardization (ISO) ha elaborado una simbología para apoyar la garantía de calidad a consumidores y clientes de acuerdo con las normas ISO-9000:2000.

Figura Nro. 1

Símbolos de la Norma ISO-9000 para elaborar diagramas de flujo

Símbolo	Representa
	Operaciones. Fases del proceso, método o procedimiento.
	Inspección y medición. Representa el hecho de verificar la naturaleza, calidad y cantidad de los insumos y productos.
	Operación e inspección. Indica la verificación o supervisión durante las fases del proceso, método o procedimiento de sus componentes.
	Transportación. Indica el movimiento de personas, material o equipo.
	Demora. Indica retraso en el desarrollo del proceso, método o procedimiento.
	Decisión. Representa el hecho de efectuar una selección o decidir una alternativa específica de acción.
	Entrada de bienes. Productos o material que ingresan al proceso.
	Almacenamiento. Depósito y/o resguardo de información o productos.

2.3. Marco Conceptual

Acabado de fábrica

Se usa sobre todo con tejidos de lana. Está hecho mediante el llenado, conseguido tras la fricción mecánica en una solución jabonosa, y napping. El tejido por tanto adquiere una superficie fina y suave al tacto, y tiene una capa de pelo largo por un lado que cubre la tela.

Costuras defectuosas

Arrugado: defecto local de una prenda en forma de arrugas cerca de las costuras. Fallo: agujero en una prenda causada tras la deformación del punto en la costura. Deslizamiento: margen de las costuras que sobresale de esta por su borde debido a tirantez, presión u otras causas. Sobrante: costura cuyo borde sobresale en toda su extensión tras su unión, planchado, etc.

Corte a medida

A diferencia del corte de sastre básico, que es estándar, un corte a medida comprende partes del modelo con características particulares y materiales específicos

Diseñador / a

Artista cuyo trabajo consiste en realizar modelos de diseño.

CAPITULO III

DESARROLLO DE LA METODOLOGIA

3.1. Análisis del Modelo o Caso

3.1.1. Presentación de la Empresa “La Iqueñita”

Todo surgió de la idea de mi padre, ya que sus tíos junto con él realizaban la costura hace años.

A medida que fue pasando el tiempo mi padre se casó y formo su propia familia que somos ahora nosotros, pues paso un tiempo como taxista y veía que no le iba bien, y ahí es donde surgió la idea de volver a la costura nuevamente y así fuimos armando un pequeño taller en un espacio de la casa. Pues como él ya tenía su máquina familiar y volvió a comprar dos máquinas más para nosotros, o sea se comenzó con tres máquinas familiares pequeñas y también se compró

algunos materiales como tijera, hilos de diferentes colores, etc. lo necesario para comenzar a coser. Luego mi padre nos fue enseñando a nosotros como teníamos que coser, la primera vez no era fácil era complicado pero teníamos que aprender para apoyar, pues fuimos aprendiendo poco a poco más cosas de la costura también como él ya sabía dónde se entrega la mercadería o a quienes pueden ofrecerles y comprarles y también de las compras de las telas y los demás materiales para comenzar a coser los gorros así de esta manera fue enseñándole a mi madre para que ella se encargara de las compras y entregas de mercadería para que así él se quedara cosiendo en la casa junto con nosotros y poder avanzar más.

Fue pasando los tiempos, con esfuerzo y dedicación el negocio de la costura nos fue muy bien para nosotros como solo éramos nosotros que cosíamos los gorros no se tenía que pagar a un personal, así fuimos creciendo y queríamos ampliar el taller y se comenzó a construir la casa solo el primer piso y se fue ampliando poco a poco nuestro taller porque queríamos tener más espacio para las mesas de cortar las telas y para las maquinas tener un poco de ventilación y estar cómodos al momento de coser los gorros.

También poco a poco se fue comprando maquinas industriales para cada uno por que son más rápidos y cómodos para coser tienen mejores acabados también fuimos aprendiendo a manejar poco a poco.

Nosotros aprendimos coser diferentes modelos de gorros para bebés, primero nos volvimos especialistas lo que es el modelo llamado “fresita” nos pedían en cantidades y para nosotros era lo más fácil. Ya cada uno de nosotros sabía lo que tenía que hacer y cuando acabar para que mi madre se llevara a entregar

la mercadería al centro y volver a comprar nuevamente las telas y materiales, ella también aprendió rápido conocer los lugares de entrega y ventas de telas ya era conocida por sus clientes que ofrecía en diferentes puestos de gorros.

Luego teníamos la posibilidad de poder ampliar más nuestro taller y poner personales para avanzar mucho más rápido ya que las financieras nos ofrecían préstamos para hacerlo y tener capital para invertir no perdimos esa oportunidad y lo hicimos, construimos el tercer piso donde ahora se entra nuestro taller de costura. Por un tiempo contratamos a dos personales para que nos ayuden pero estuvieron por un tiempo.

Luego aprendimos a coser el modelo zapallito, era un poco complicado porque tenía más pasos que hacer, pero como ya sabíamos coser rápido para nosotros no fue difícil. El nombre zapallito surgió de la idea de mi padre él era muy curioso en sacar nuevos modelos en la cual también nos fue enseñando, no solo aprendimos a coser sino también a tender y cortar las telas se comenzó cortar con tijeras pero luego cortamos con la cortadora. y así vimos que el zapallito se puede demorar un poco más pero se tiene mayor ganancia en este gorro. Es la situación en que se encuentra el negocio de costura familiar.

3.1.2. Disposición física en planta – Situación Actual

Imagen Nro. 01: Lateral izquierdo del área de producción

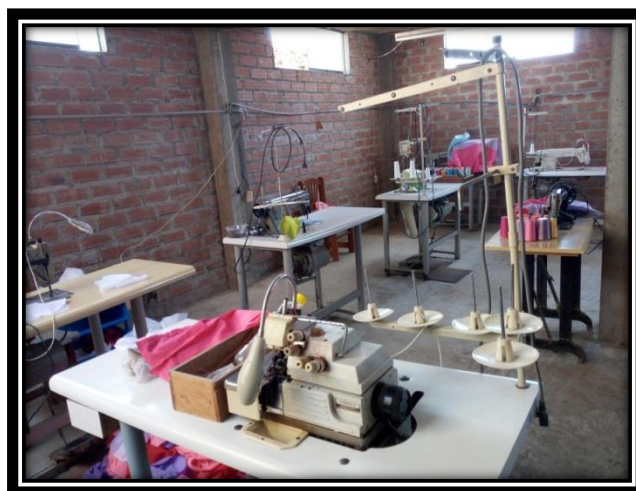


Imagen Nro. 02: Lateral derecho del área de producción



Descripción N° 01:

Del análisis de las imágenes, en la vista N° 01, que configura el 50% del espacio cúbico disponible del taller se percibe que las estaciones de trabajo están ubicadas de manera desordenada, buscando que aprovechar más el espacio, que el orden de procesos; y esto ocurre, porque la organización opera solamente a pedidos, habiendo épocas que están recargadas de trabajo; y otras épocas en la que no tiene uso las instalaciones, los dueños también se

dedican a otras actividades, de tal manera que es impredecible; hay épocas en que pueden estar trabajando full equipo y otras épocas no necesariamente.

En la vista N° 02, se percibe que el área de trabajo está ocupada solamente por una mesa (la principal y otra mesa accesoria más pequeña, así como algunos objetos domésticos que pueden tener uso en determinadas circunstancias).

3.1.3 Descomponer la tarea en sus detalles.-

Para conocer bien el trabajo a estudiar se ha necesitado trazar una imagen de éste, que nos ha demostrado fácilmente a los ojos el proceso de una actividad. Para ello se ha utilizado los símbolos de la norma ISO-9000, para elaborar diagramas de flujo¹².

¹²Franklin Fincowsky, Enrique B. (2009). Organización de Empresas. 3ra. Edición. McGRAW-Hill. México. (P.302). www.freeLibros.me

Diagrama N° 01: Proceso de habilitación de piezas – Situación actual

Paso	DESCRIPCIÓN	DISTANCIA (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (S/.)	SÍMBOLO						OBSERVA- CIONES	
					▼	●	■	➔	⬇	◀		
					INICIA							
1	Recupera tela de almacén de entrada	6	1	1.246	●							
2	Tender corte de tela sobre la mesa de corte	4	30	37.38	●							
3	Trazar las piezas del gorro haciendo uso del molde	2	40	49.84	●		■					
4	Verifica Calidad y cantidad de piezas trazadas.	0	1	1	●							
5	Cortar tela según trazos (haciendo uso de la cortadora).	0	40	246	●							
6	Sacar los últimos trazos, extendiendo la tela por tamaño y color	2	60	74.76	●							
7	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246	●							
8	Recupera NOTE de almacén de entrada	6	1	1.246	●							
9	Tender NOTE sobre mesa de corte	4	20	24.92	●							
10	Trazar molde de pieza de gorro en el NOTE	2	15	18.69	●							
11	Verifica Calidad y cantidad de piezas trazadas.	0	1	1.246	●							
12	Cortar el trazo con la cortadora.	0	15	18.69	●							
13	Sacar los últimos trazos extendiendo y cociendo los pedazos de note.	2	10	12.46	■							

Diagrama N° 01: Proceso de habilitación de piezas – Situación actual(Continuación...)

Paso	DESCRIPCIÓN	DISTANCIA (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (S/.)	SÍMBOLO						OBSERVA- CIONES	
					▼	●	■	➔	D	◊		▲
	I: HABILITACIÓN DE PIEZAS						1					
14	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246								
15	Recupera PELON de almacén de entrada	6	1	1.246	●							
16	Tender pelón en meza de corte	4	30	37.38		●						
17	Trazar el molde de la pieza de gorro en el pelón	2	30	37.38		●						
18	Verifica Calidad y cantidad de piezas trazadas.	0	1	1.246								
19	Cortar los trazos con la cortadora	0	15	18.69		●						
20	Sacar los últimos trazos: extender y cocer los pedazos del pelón para completar.	2	10	12		●						
21	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246								
22	Recupera POLISEDA de almacén de entrada	6	1	1.246	●							
23	Tender poliseda en la meza de corte	4	30	37.38		●						
24	Trazar molde largo en la poliseda	2	15	18.69		●						
25	Verifica Calidad y cantidad de piezas trazadas.	0	1	1.246			2					

Diagrama N° 01: Proceso de habilitación de piezas – Situación actual(Continuación...)

Paso	DESCRIPCIÓN	DISTANCIA (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (S./.)	SÍMBOLO						OBSERVA- CIONES	
					▼	●	■	➔	◐	◑		▲
						2						
26	Cortar los trazos con la cortadora	0	15	18.69		●						
27	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246			●					
28	Recupera POLISEDA de almacén de entrada	6	1	1.246	●							
29	Tender poliseda en mesa de corte.	4	15	18.69		●						
30	Trazar el molde de círculo en la poliseda	2	10	12.46		●						
31	Cortar el trazo del círculo con la cortadora	0	15	18.69		●						
32	Sacar últimos trazos de poliseda para completar.	2	15	18.69		●						
33	Verifica Calidad y cantidad de piezas trazadas.	0	1	1.246			●					
34	Resguardar piezas en almacenamiento temporal	6	1	1.246						●		
	TOTAL	74	445	749.924	5	19	9				3	

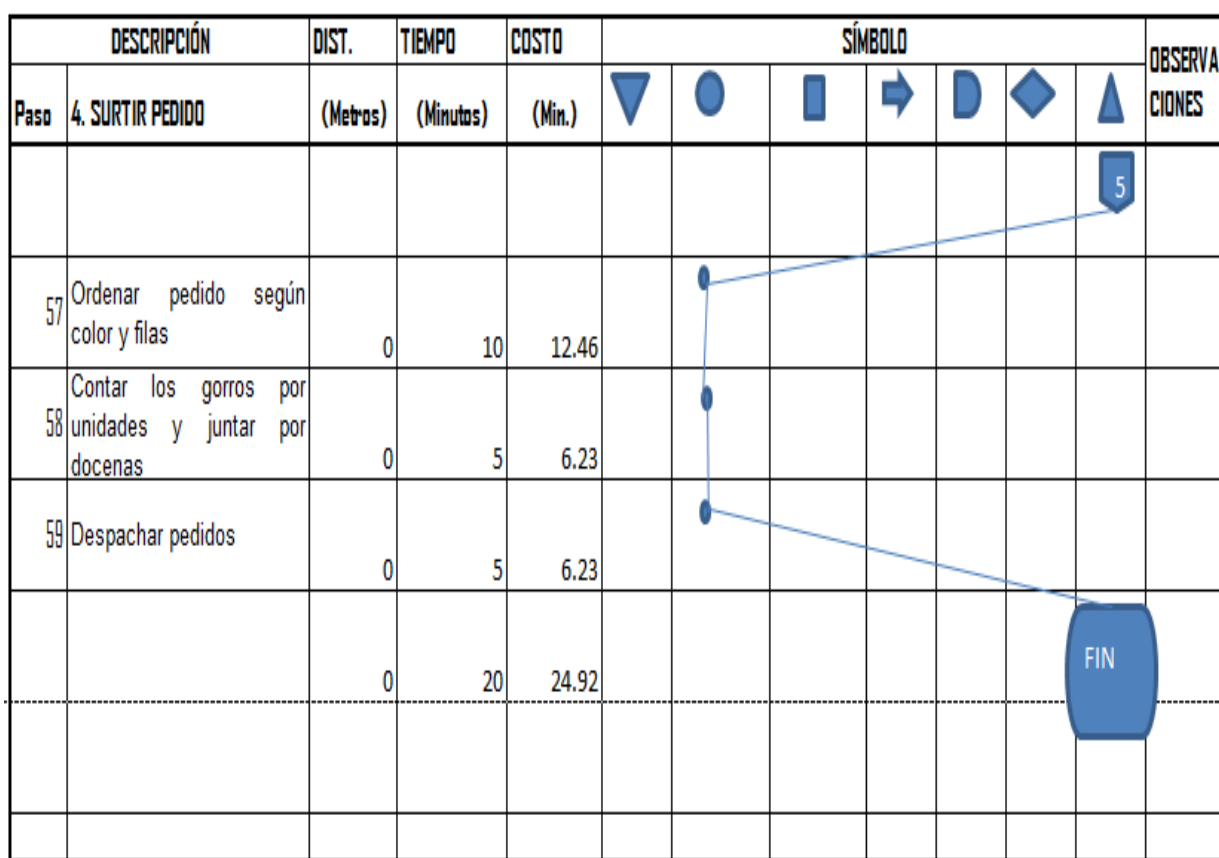
Diagrama N° 02: Proceso de Costura de piezas

Paso	DESCRIPCIÓN	DIST. (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (Min.)	SÍMBOLO						OBSERVACIONES	
					▼	●	■	➔	⤵	▲		
					3							
35	Traslada piezas de la	6	1	1.246								
36	Hacer pliegues y coser copas de gorro (Círculo y	0	480	598.08								
37	Separar las copas de gorro según color	0	15	18.69								
38	Costura de la media luna - Unión del pelón con el Note	0	480	598.08								
39	Recortar la media luna	0	180	224.28								
40	Inspección: cualificación y cuantificación	2	10	12.46								
41	Ordenar la media luna por lados: izquierdo y derecho.	0	15	18								
42	Costura para unir las "media lunas"	0	60	69								Doble costura
43	Picar hilos, voltear rueda y quebrar bordes.	0	240	299.04								
44	Ordenar rueda de gorro según color	0	15	18.69								
45	Costura de la rueda del gorro, pasar por encima	0	240	299.04								
46	Coser la Unión de la copa con la rueda del gorro.	0	240	299.04								
47	Coser el forro del gorro: Largo y círculo	0	240	299.04								
48	Doblar las orillas de la copa del forro	0	120	149.52								
49	Medir y Cortar la pita (cola de rata) para el gorro	0	5	6.23								
50	Coser el forro con el gorro y la pita	0	120	149.52								
		8	2461	3060	4							

Diagrama N° 03: Proceso de Acabado

Paso	DESCRIPCIÓN	DIST. (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (Min.)	SÍMBOLO						OBSERVA CIONES	
					▽	●	■	➔	◐	◑		▲
					4							
51	Recuperar cintas del Almacén de entrada	6	1	1.246								
52	Cortar las cintas para lazos del gorro según color	0	90	112.14								
53	Preparar las cintas en forma de corbatita	2	60	74.76								
54	Pegar las cintas en el gorro con sus rosas por color	2	60	74.76								
55	Ordenar los gorros por color y en filas	2	20	24.92								
56	Entregar productos a entrega de pedidos	6	10	12.46								
		18	241	300.286		5						

Diagrama N° 04: Proceso de Surtir Pedido



Descripción N° 02:

El registro de los procedimientos de proceso del método actual se ha realizado luego de un levantamiento pormenorizado de las etapas y tareas que realizan los trabajadores en el taller de producción, detectándose que el trabajo de habilitación se realiza uno en secuencia de otros por tipo de material como son la tela, el note, pelón y poliseda; y porque tienen una sola meza de trabajo con las dimensiones adecuadas para este tipo de tareas.

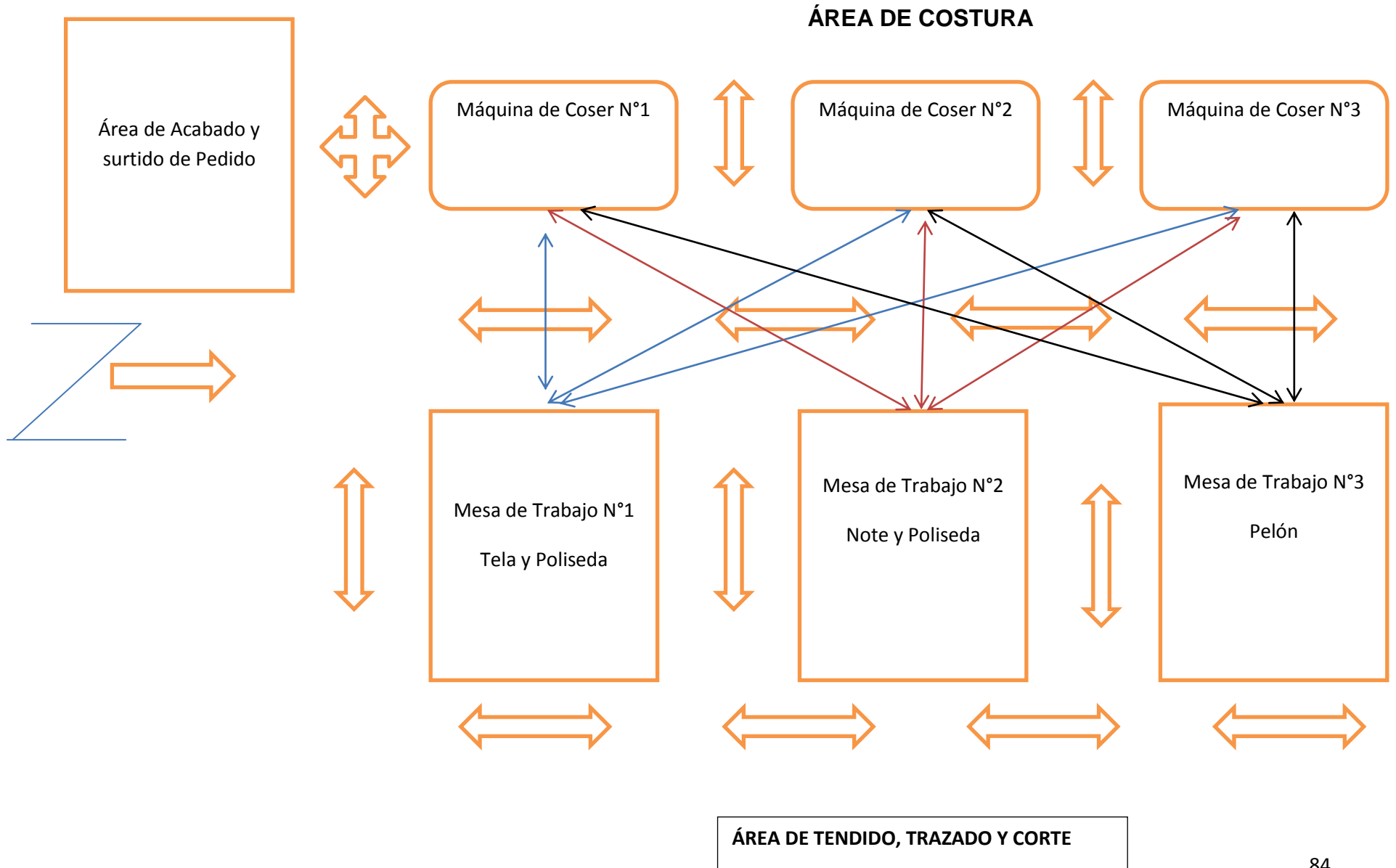
Todos siguen el mismo proceso de habilitación, en función del diseño de cada componente; ello insume una gran cantidad de tiempo muerto (espera), porque al no estar habilitado todos los componentes, no empiezan el proceso de costura. Igualmente ocurre con el proceso de costura, se acondiciona los recursos en función de la urgencia de pedidos y en orden de precedencia de proceso: Hacer pliegues, copas de gorro, costura de medialuna, quebrar bordes, costura de rueda de gorro y su unión con la copa. Costura de forro del gorro largo y círculo. Doblar orillas de la copa del forro. Medir y cortar pita; y coser el forro con el gorro y la pita.

El proceso de acabado consiste en darle al producto una mejor presentación, sacándole las hilachas, colocándole algunos suvenires que pueden ser corbatitas, algún detalle especial a solicitud del cliente. Esta actividad se realiza en la misma mesa (única mesa de trabajo), en la que se habilitan los materiales antes del proceso de costura.

Finalmente, se surten los pedidos, siguiendo los pasos y cuidados especificados en el diagrama de flujo de proceso; también se lo organiza en la misma mesa de trabajo.

3.2 Construcción del Modelo Mejorado

Plano N° 01: Disposición Física en Planta (Situación Propuesta).



Descripción N° 03.-

La nueva disposición física en planta contenida en el plano Nro. 1 se ha preparado considerando el criterio de la mejor utilización del espacio cúbico disponible en el área de producción de siete por siete metros (49 mts²) que es la que está dedicada para producción de gorro El Zapallito. Como es de observar el plano presenta en el lado derecho la instalación de tres mesas de trabajo para la habilitación de los componentes en el entendido de que trabajarán de manera concurrente y en paralelo la habilitación de la tela, el note, la poliseda y el pelón; y que éstos están interactuando con las máquinas de coser y (estaciones 1,2 y 3), el lado izquierdo razón por la que además del flujo de recorrido en el taller flechas gruesas, se presenta la interrelación de cada una de las mesas con cada una de las máquinas de coser de ésta manera se logra ahorrar tiempo hasta en las dos terceras partes de la situación operativa actual, obteniendo resultados sorprendentes que desde el punto de vista de gestión operativa resultan categóricos para el incremento de la producción, productividad y rentabilidad empresarial.

3.2. Construcción del Modelo Mejorado

Diagrama N° 1: Proceso de habilitación de piezas – Situación propuesta

Paso	DESCRIPCIÓN	DISTANCIA Metros	TIEMPO Minutos	COSTO (S/.)	SÍMBOLO						OBSERVA-CIONES	
					▽	●	■	➔	D	◊		▲
					INI							
1	Recupera tela de almacén de entrada	4	1	1.246								
2	Tender corte de tela sobre la mesa de corte	2	10	37.38								
3	Trazar las piezas del gorro hacieno uso del molde	2	13.33	49.84								
4	Cortar tela según trazos (haciendo uso de la cortadora).	0	13.33	246								
5	Sacar los últimos trazos, extendiendo la tela por tamaño y color	2	20	74.76								
6	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246								
7	Recupera NOTE de almacén de entrada	4	1	1.246								
8	Tender NOTE blanco sobre mesa de corte	2	6.66	24.92								
9	Trazar molde de pieza de gorro en el NOTE	2	5	18.69								
10	Cortar el trazo con la cortadora.	0	15	18.69								
11	Sacar los últimos trazos extendiendo y cociendo los pedazos de note para controlar.	2	10	12.46								
12	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246								
13	Recupera PELON de almacén de entrada	4	1	1.246								
14	Tender pelón en meza de corte	2	10	37.38								

Diagrama N° 1: Proceso de habilitación de piezas – Situación propuesta (Continuación)

Paso	DESCRIPCIÓN	DISTAN	TIEMPO	COSTO	SÍMBOLO						OBSERVACIONES	
		Metros	Minutos		(S./.)	▽	●	■	➔	◐		◑
						1						
15	Trazar el molde de la pieza de gorro en el pelón	2	10	37.38								
16	Cortar los trazos con la cortadora	0	5	18.69								
17	Sacar los últimos trazo: extender y coeer los pedazos del pelón para completar.	2	3.33	12								
18	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246								
19	Recupera POLISEDA de almacén de entrada	4	1	1.246								
20	Tender poliseda en la meza de corte	2	10	37.38								
21	Trazar molde largo en la póliseda	2	5	18.69								
22	Cortar los trazos con la cortadora	0	5	18.69								
23	Verifica Calidad y cantidad de piezas habilitadas.	0	1	1.246								
24	Recupera POLISEDA de almacén de entrada	4	1	1.246								
25	Tender poliseda en mesa de corte	2	5	18.69								
26	Trazar el molde de círculo en la poliseda	2	3.33	12.46								
27	Cortar el trazo del círculo con la cortadora	0	5	18.69								
28	Sacar últimos trazos de poliseda (completar)	2	5	18.69								
29	Verifica Calidad y cantidad de piezas trazadas.	0	1	1.246								
30	Resguardar piezas en almacenamiento temporal	4	1	1.246								
	TOTAL	52	170.98	745.19								2

Diagrama N° 2: Proceso de Costura de piezas – Situación propuesta

PASO	DESCRIPCION	DIST. (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (Min)	SIMBOLO						OBSERVACIONES	
					▼	□	■	➔	◐	◑		▲
	2. COSTURA DE PIEZAS				2							
31	Trasladar piezas del almacen al taller de costura	4	1	1.246								
32	Hacer pliegues y coser copas de gorro (circulo y largo)	0	160	598.08								
33	Separar las copas del gorro según color	0	5	18.69								
34	Costura de la media luna-Union del Pelon con Note	0	160	598.08								
35	Recortar las media Lunas	0	60	224.28								
36	Ordenar las media Luna por lados: izqueirdo y derecho	0	5	18.00								
37	Costura para unir las Media Lunas	0	20	69.00								Doble Cotura
38	Picar hilos,voltrear rueda y quiebrar bordes.	0	80	299.04								
39	Ordenar rueda del gorro sugun color	0	5	18.69								
40	Costura de la rueda del gorro,pasar por encima según color	0	80	299.04								
41	Coser la union de la copa con la rueda del gorro	0	80	299.04								
42	Coser el forro del gorro: Largo y Circulo	0	80	299.04								
43	Doblar las orillas de la copra del forro	0	40	149.52								
44	Medir y cortar la pita (cola de rata) para el gorro	0	1.667	6.23								
45	coser el forro con el gorro y la pita	0	40	149.52								
		4	817.7	3048	3							1.246

Diagrama N° 3: Proceso de Acabado

Paso	DESCRIPCIÓN	DIST. (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (Min.)	SÍMBOLO						OBSERVACIONES	
					▽	○	■	→	D	◇		▲
					3							
46	Recuperar cintas del Almacén de entrada	4	1	1.246								
47	Cortar las cintas para lazos del gorro según color	0	30	112.14								
48	Preparar las cintas en forma de corbatita	0	20	74.76								
49	Pegar las cintas en el gorro con sus rosas por	0	20	74.76								
50	Ordenar los gorros por color y en filas	2	6.66	24.92								
51	Entregar productos a entrega de pedidos	4	3.33	12.46								
		10	80.99	300.29	4							

Diagrama N° 4: Proceso de Surtir pedido.

Paso	DESCRIPCIÓN	DIST. (Metros)	TIEMPO (Minutos)	COSTO (Min.)	SÍMBOLO						OBSERVACIONES	
					▽	○	■	→	D	◇		▲
												4
52	Ordenar pedido según color y filas	0	10	12.46								
53	Contar los gorros por unidades y juntar por	0	5	6.23								
54	Despachar pedidos	0	5	6.23								
		0	20	24.92								FIN

Descripción N° 04:

El diagrama del método mejorado propuesto respeta mayormente los procedimientos de proceso que viene aplicando la empresa con lo que ha demostrado sus capacidades respecto a la calidad del producto terminado; sin embargo es de notar que ése nivel de especialización está circunscrito solamente a los miembros del equipo familiar. El método mejorado propuesto demuestra que al implementar dos mesas más de trabajo y al habilitar de manera concurrente los componentes, pueden

ser cosidos en paralelo con lo cual se logra disminuir una gran cantidad de tiempo y mayores volúmenes de producción, lo cual a su vez va a demostrar mejora en el uso eficiente de los recursos y atender mayores volúmenes de producción de sus pedidos con lo cual considerando los precios bajos que manejan la empresa será más competitiva y como efecto de ello la rentabilidad será manifiesta. Como es de ver al contar la empresa con los bienes de capital (presupuesto de inversión – Anexos) no requiere mayor inversión más que la implementación de dos mezas adicionales de trabajo.

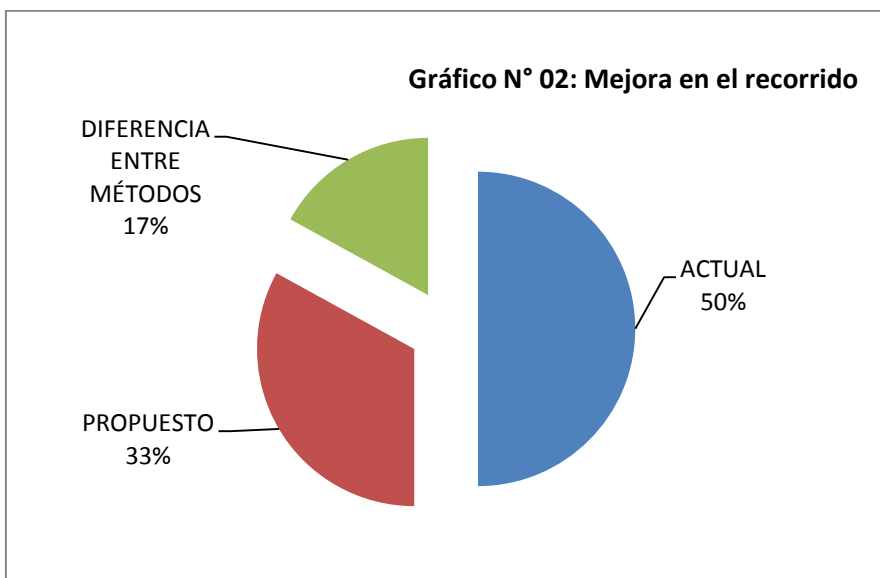
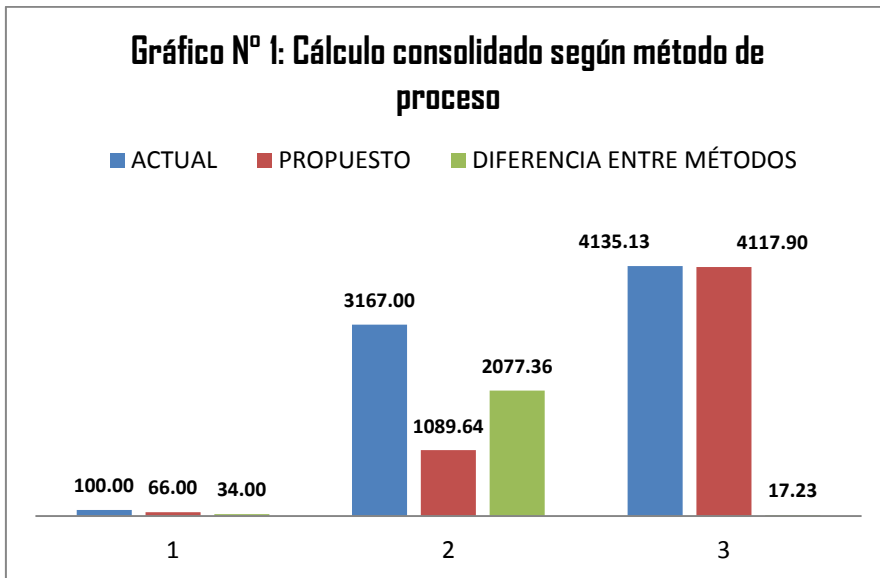
3.3. Comparación de los Hallazgos (Resultados)

CUADRO N° 1: RESUMEN DE HALLAZGOS

NRO.	ETAPA DE PROCESO	REGISTRO DE LA ACTUACIÓN		
		RECORRIDO (metros)	TIEMPO (minuto)	COSTO
1	MÉTODO ACTUAL			
1.1	HABILITACIÓN	74.00	445.00	749.92
1.2	COSTURA	8.00	2461.00	3060.00
1.3	ACABADO	18.00	241.00	300.29
1.4	DESPACHO	0.00	20.00	24.92
TOTAL		100.00	3167.00	4135.13
NRO.	ETAPA DE PROCESO	REGISTRO DE LA ACTUACIÓN		
		RECORRIDO (metros)	TIEMPO (minuto)	COSTO
2	MÉTODO MEJORADO			
2.1	HABILITACIÓN	52.00	170.98	745.19
2.2	COSTURA	4.00	817.67	3047.50
2.3	ACABADO	10.00	80.99	300.29
2.4	DESPACHO	0.00	20.00	24.92
TOTAL		66.00	1089.64	4117.90

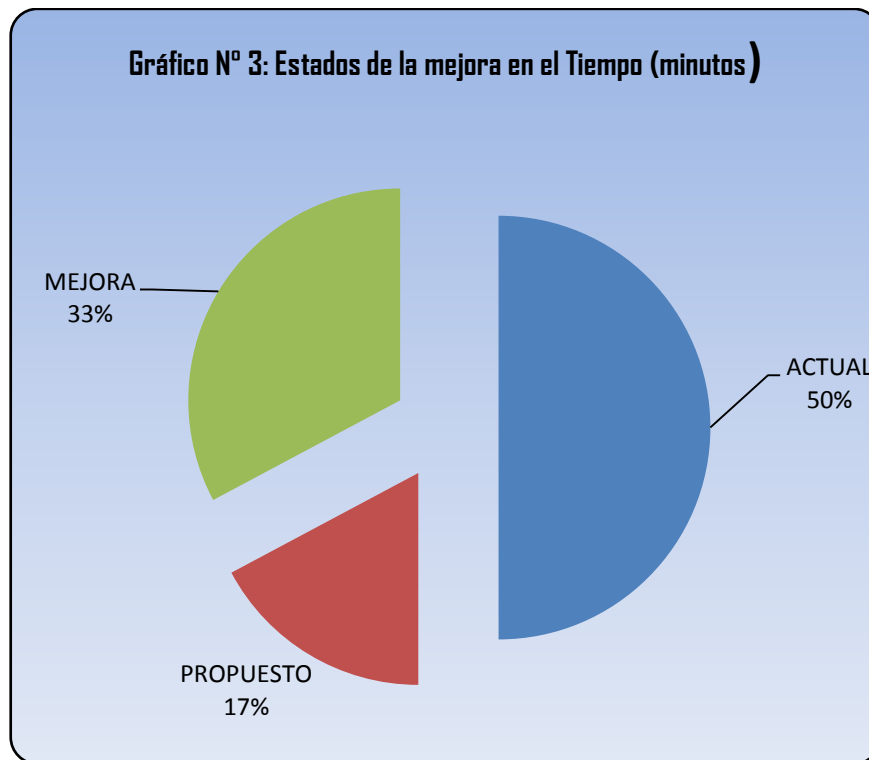
CUADRO N° 2: CÁLCULO CONSOLIDADO AMBOS MÉTODOS

NRO.	MÉTODOS	REGISTRO DE LA ACTUACIÓN		
		RECORRIDO (metros)	TIEMPO (minuto)	COSTO
1	ACTUAL	100.00	3167.00	4135.13
2	PROPUESTO	66.00	1089.64	4117.90
3	DIFERENCIA ENTRE MÉTODOS	34.00	2077.36	17.23



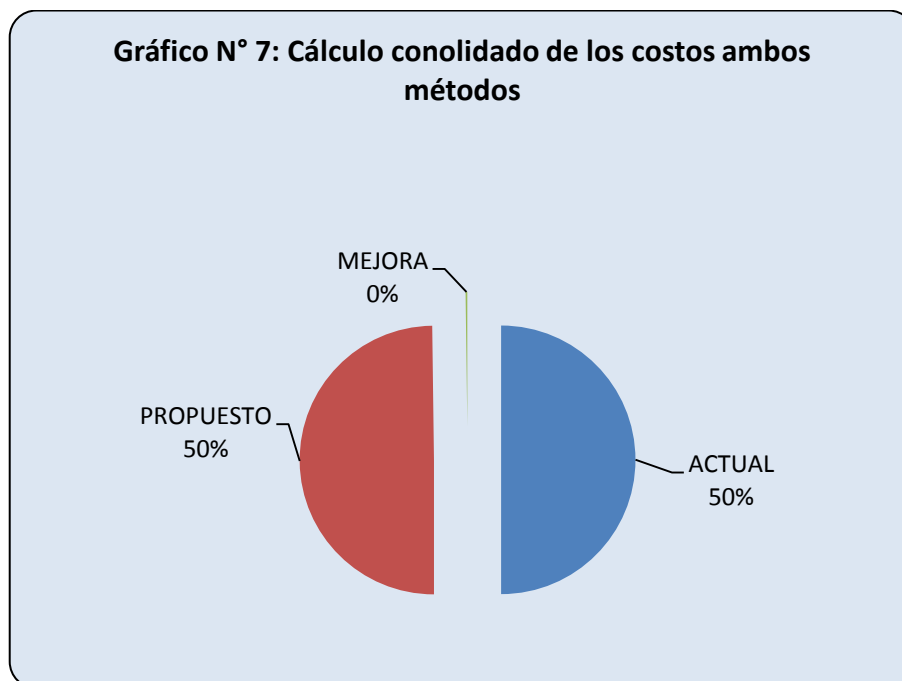
CUADRO N° 3: CÁLCULO CONSOLIDADO DEL TIEMPO

N°	MÉTODO	Tiempo (HH.mm.).
1	ACTUAL	3167.00
2	PROPUESTO	1089.64
3	MEJORA	2077.36



CUADRO N° 4: CÁLCULO CONSOLIDADO DE LOS COSTOS

N°	MÉTODO	Costos (S/.)
1	ACTUAL	4135.13
2	PROPUESTO	4117.90
3	MEJORA	17.23

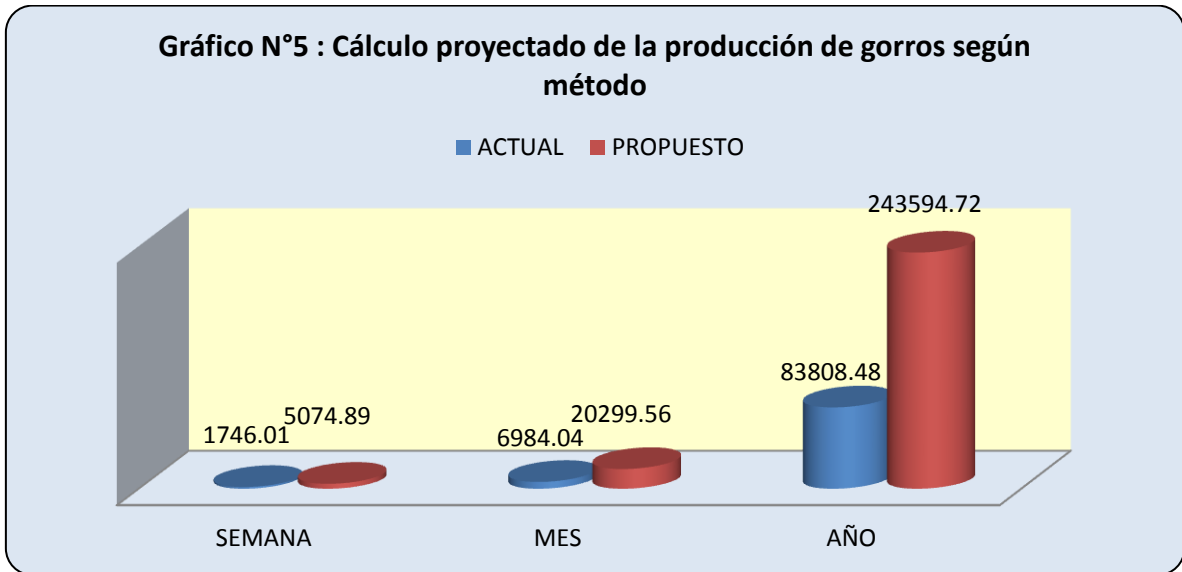


Descripción 05:

El cuadro Nro. 2 Cálculo consolidado de ambos métodos, reflejados también en los gráficos correspondientes, brindan información categórica de la diferencia entre ambos métodos encontrándose un 17% de ahorro de recorrido entre el proceso actual y el proceso propuesto. Igualmente hay un ahorro del 33% del recurso tiempo; y una fracción menor en lo que respecta a los costos; esto último debido a que los recursos que participan en los procesos productivos siempre van hacer en igual proporción a los que se está usando en igual proporción, que incluye costos más depreciación de las inversiones (ver anexos).

CUADRO N° 5: CÁLCULO PROYECTADO DE LA PRODUCCIÓN DE GORROS SEGÚN METODO

METODO	SEMANA	MES	AÑO
ACTUAL	1746.01	6984.04	83808.48
PROPUESTO	5074.89	20299.56	243594.7



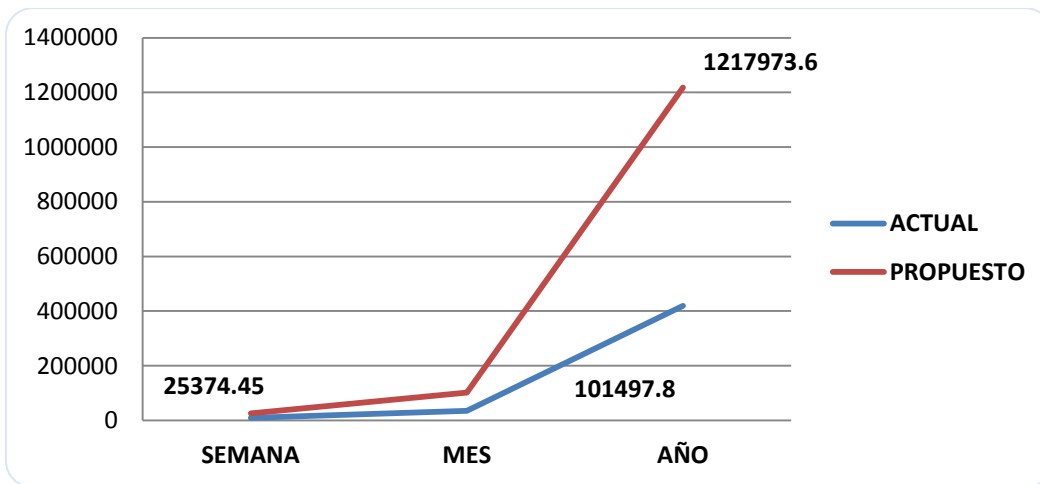
Descripción N° 6:

Como es de ver en el Cuadro Nro. 5 y Gráfico Nro. 5 que presentan el cálculo proyectado de la producción de gorros, según método, resulta categórico la ventaja del método mejorado con respecto al método actual por lo que se augura un éxito rotundo de llevarse a efecto la aplicación propuesta.

CUADRO N°6: INGRESO POR VENTA DE GORROS A PRECIOS DE MERCADO SEGÚN METODO

METODO	SEMANA	MES	AÑO
ACTUAL	8730.05	34920.2	419042.4
PROPUESTO	25374.45	101497.8	1217973.6

Gráfico N°6: INGRESO POR VENTA DE GORROS A PRECIOS DE MERCADO SEGÚN METODO



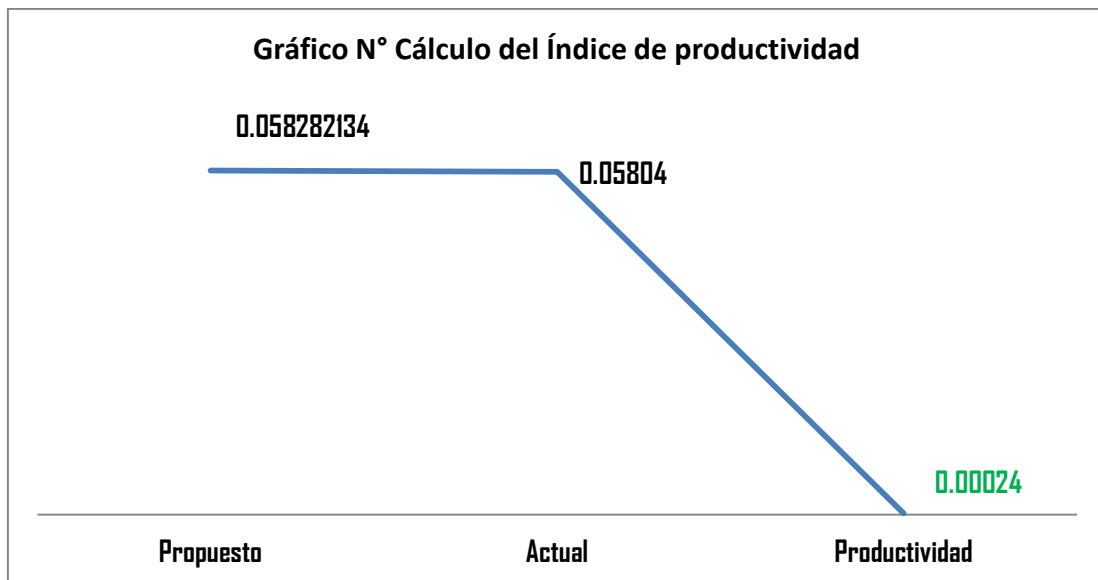
Descripción N° 7:

Llevado al mercado a un precio competitivo de S/ 5 soles por unidad se percibe también que los ingresos mejorarán de manera consistente pasando de S/. 419,042.40 (situación actual) a (1'217,973.60) en la situación propuesta.

CUADRO N° 7: Cálculo del índice de productividad

MÉTODO	ÍNDICE
Propuesto	0.058282134
Actual	0.05804
Productividad	0.00024

Gráfico N° 7: Cálculo del índice de productividad



Descripción N° 8:

Aplicando el índice de productividad de unidades producidas / recursos insumidos se logra un índice de productividad de 0.00024 superior del método mejorado respecto al método actual.

3.4. Interpretados de Resultados

Considerando que los beneficios del estudio de métodos consignan las mejora de la disposición del lugar de trabajo, economizar el esfuerzo humano y reducir la fatiga, mejorar la utilización de las máquinas y materiales y crear condiciones de trabajo; el presente estudio caso ha logrado dentro de éste Marco Teórico la optimalización integral que de implementarse resultará de muchos beneficios para la empresa La Iqueñita en términos de eficiencia, eficacia, productividad y rentabilidad.

Para la implementación del nuevo método fundamentalmente se deberá verificar el método propuesto con relación a seguridad, calidad y costos, operaciones correlativas, convenios de trabajo, reglamentos leyes y responsabilidad del personal que se conseguirá con sendas charlas de concientización al promotor empresarial y al personal que se incorpora éste nuevo desafío.

LOGOTIPO



DESCRIPCION DEL LOGOTIPO

Los colores de este Logotipo representa La Alegría, Ternura, Aprecio, Delicadeza, Gratitud, Inocencia, Romántico, Suave, coqueto y Tranquilo que todo bebe, niño y niña puede transmitir al momento de sonreír, bailar y jugar obteniendo diferentes expresiones de acuerdo a su personalidad.

Las tres caritas que se encuentra dentro de la elipse, **Dos de las caritas** es la imagen del rostro sonriente de un niño que esta del color azul que representa un color masculino y la imagen del rostro sonriente de una niña que esta de color rosado que representa un color femenino. Estas caritas transmiten la simpatía, accesibilidad y confianza. También tenemos **Una carita** que es la imagen del rostro de un bebe con su chupón y esta de color **verde** que representa la esperanza, simbolizando a la vida y la buena salud, transmitiendo sensaciones de serenidad y armonía.

Describiendo también que la empresa “La lqueñita” confecciona gorros solo para bebes, niños y niñas, es decir para ciertas edades, diferentes tallas y modelos respectivamente.

El color celeste ayuda a despertar el interés a la dedicación del esfuerzo buscando la felicidad para obtener resultados positivos en la personas y en lo que realizamos, ya que también simboliza los valores como la honestidad, fortaleza, rectitud, equidad, honradez, entre otros que suelen ser importantes en la formación de los individuos puesto que los favorece en sus relaciones interpersonales dentro de la empresa La lqueñita.

El color Lila en las letras representa al bienestar emocional, despertando emociones al momento de leerlas, trayendo a tu mente recuerdos de tu vida lo cual lo convierte un color favorable en la rutina diaria.

En cuanto al enunciado es claro, sencillo y objetivo para una buena descripción visual. El diseño de la elipse que simboliza el mundo, la humanidad de niños que son la juventud y el futuro. También simboliza el conjunto y la unión de la fuerza que puede despertar la mente de cada niño en el mundo.

El nombre la Iqueñita se puso como agradecimiento a la familia de mis padres que son del departamento de Ica iniciándose como un negocio familiar.

ESTATEGIA DE COMERCIALIZACION

Las principales necesidades que el producto quiere satisfacer en sus clientes están encaminadas al precio, calidad y presentación, ya que las personas que tienen un nivel adquisitivo bajo, quieren utilizar prendas de mejor calidad pero no pueden hacerlo debido a que los productos que se ofrecen en el mercado tiene precios muy altos que no pueden adquirir. Por otro lado, cuando consiguen productos a precios bajos la calidad de estos es mala y no generan confianza y agrado para que estas personas puedan consumirlos.

Así mismo, esos productos económicos o de precios bajos tienen presentaciones obsoletas que no generan necesidad de compra ya que manejan materias primas de baja calidad y no manejan diseños modernos que incentiven el consumo del producto.

Por todo lo mencionado anteriormente, se pretenden cubrir las necesidades básicas de los consumidores finales y generar en ellos también beneficios respecto al consumo del producto específicamente en:

- ✓ Precios Justos y Bajos
- ✓ Excelente Calidad
- ✓ Excelente Presentación
- ✓ Producto con diseños modernos e innovadores

Se puede acceder a través de vías de comunicación más directas, entonces una estrategia de comercialización tradicional como

- ✓ Anuncios impresos o la distribución de folletos
- ✓ Tarjetas de presentación
- ✓ Mercancía promocional
- ✓ Los eventos comunitarios, estos eventos podrían ser una oportunidad de conocer a sus clientes y de entablar un vínculo duradero.
- ✓ Aparecer en programas de eventos locales para dar a conocer a la “IQUENITA”, también ayudarán a establecer una relación con nuestros clientes.
- ✓ comercialización por Internet.

CONCLUSIONES

CONCLUSIÓN GENERAL

La investigación describe con claridad meridiana el proceso de producción de gorros El Zapallito que viene aplicando la empresa La Iqueñita habiéndose logrado optimizar la utilización del espacio cúbico disponible y los procedimientos de proceso de manera sustancial en el método mejorado respecto al método actual.

CONCLUSIONES ESPECÍFICAS

1. El proceso de diseño en la producción de gorros El Zapallito en la empresa La Iqueñita, se viene llevando efecto haciendo uso de la pericia y de manera, artesanal por el ensayo y error que insumen tiempo y recursos que son factibles de mejorar.
2. La optimización del proceso de habilitación en la producción de gorros El Zapallito se han tenido en cuenta para la disposición física en planta los principios de integración total, mínima distancia recorrida y flexibilidad que permite que los ajustes y las readaptaciones se realicen con costos y molestia mínimos. Y con respecto a la mejora del método de trabajo se han observado y descompuesto las tareas en sus detalles, se ha realizado el análisis de cada paso y a partir de ello se ha desarrollado el método mejorado. Su implementación dependerá de la decisión del empresario.

3. En el proceso de costura, se ha considerado el trabajo en línea de tres estaciones de manera concurrente, implementadas con sus respectivos equipos y personal experto, por lo que la ventaja considerable está en los tiempos más no en los costos, toda vez que realizando el proceso bien sea de manera secuencial ó en paralelo los costos siguen siendo los mismos.
4. El proceso de surtir pedidos ha sido dotado de una mesa de trabajo para los despachos, la misma que está ubicada al finalizar el proceso de producción. En cuya estación se hará la clasificación, cuantificación y empacamiento de los gorros en docenas y según colores de acuerdo al pedido formulado por el cliente.
5. La Iqueñita ofrece como único producto el gorro “zapallito” a sus clientes, son exclusivamente para niñas de 0 meses a 1 año de edad, tienen una variedad de colores: Rosado, Rojo, Fuxia, Coral, Amarillo, Melón, Turquesa, etc. según el gusto del cliente; los diseños de la tela son floreadas, color entero y diseños de dibujos para bebés.

RECOMENDACIONES

RECOMENDACIÓN GENERAL

Considerando que el estudio caso aplicado a la producción de gorros El Zapallito de la empresa la Iqueñita ha demostrado de manera fehaciente la efectividad del método mejorado en términos de distancia, tiempo y costos, con el consecuente de una mejor productividad, competitividad y rentabilidad, se recomienda su formalización e implementación.

RECOMENDACIONES ESPECÍFICAS

1. El diseño de los distintos modelos de gorro El Zapallito que actualmente viene manejándolo de manera artesanal la empresa La Iqueñita debe migrar necesariamente a un proceso de diseño computarizado situación que debe considerarse en un plan de negocio.
2. El proceso de habilitación en la producción de gorros El Zapallito amerita sendas charlas a los trabajadores puesto que se trabajarán en paralelo lo cual puede encontrar resistencia, en razón de que los operarios están acostumbrados a una forma de trabajo que para ellos es la mejor.
3. Respecto al proceso de costura igualmente se deberán dar las charlas para concientizar a los trabajadores en asumir la nueva forma en busca de un trabajo eficiente y eficaz.
4. El proceso de sus pedidos tal como ha venido ocurriendo demuestra que a la empresa viene trabajando con cliente cautivos y al margen de las leyes laborales lo cual deberá corregirse e invertir en acciones de publicidad y promoción y con fines de mejorar la competitividad y actividad empresarial.

REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

1. Básica

- ✓ Collier.David A. y Evans.James R.(2008).Administración de Operaciones.Bienes Servicios y Cadenas de Valor.2da.Edición.México.
- ✓ Dirección General de Educación Básica General y Calificación.(1976).Manual de mejora del Método de Trabajo.
- ✓ Franklin Fincowsky.Enrique B.(2009).Organización de Empresas.3era. Edición.McGrawwHill.México.
- ✓ Krajewski.Lee J; y Ritzman Larry P. (2000).Administración de Operaciones Estrategia y Análisis.5Ta. Edición.PearsonEducación.México.
- ✓ Starr.Martin K. (1979).Administración de la Producción Sistemas y Síntesis.Prentice-Hall,Inc.Colombia.
- ✓ Juan Bravo Carrasco (2011) Gestión De Procesos 4ª Edición (320 páginas., 24,5 x 17 cm.)
- ✓ José Antonio Pérez Fernández de Velasco –(2012) Administración Por Procesos
- ✓ María Pilar Cousido González – 2016
- ✓ Gabriel Baca Urbina, Nicolás Rodríguez Perego, Arturo Andrés Pacheco Espejel - 2014 Administración Integral: Hacia un Enfoque de Procesos.

REFERENCIADA A PIE DE PÁGINA

1. Krajewski Lee J. y Ritzman Larry P. (2000) Administración de Operaciones Estrategias y análisis. 5ta. Edición. Pearson Educación. México .Pp: 90-91
2. Martin K. Starr. (1979). Administración de Producción Sistemas y Síntesis. Editorial Dossat, S.A. . Madrid - España.Pp. 230-231
3. Niebel, B. (2017) Ingeniería Industrial "Métodos, estándares y diseño del trabajo". 12a. edición. McGraw Hill. Recuperado el 06.02.17. de

[https://es.wikipedia.org/wiki/sistema_de_producci%](https://es.wikipedia.org/wiki/sistema_de_producci%b3n#Producci.C3.B3n_por_proyectos)

C3%

[b3n#Producci.C3.B3n_por_proyectos](https://es.wikipedia.org/wiki/sistema_de_producci%b3n#Producci.C3.B3n_por_proyectos)

4. Starr Martin K.. (1979). Administración de Producción Sistemas y Síntesis. Editorial Dossat, S.A. . Madrid - España. (Pp. 230-231)
5. Collier.David A y Evans.James R. (2009).Administración de Operaciones. Bienes, Servicios y Cadenas de Valor.2da. Edición. CencageLearning. México. (Pp.271-272)
6. Recuperado el 07/02/2017 de http://www.curriculumenlineamineduc.cl/605/articles-34687_recurso_pdf.pdf
7. Plataforma Creativiu. Programa de Aprendizaje de Tendido, Corte y Costura. Recuperado el 07.02.17 de <https://creativiu.com/es/blogs-de-costura/tecnicas-de-costura/>
8. Recuperado 07.02.17 https://es.wikipedia.org/wiki/Acabados_textiles
9. Franklin Fincowsky Enrique Benjamín. (1998). Organización de Empresas. Tercera Edición. Capítulo V. (pp.197-207)
10. Franklin Fincowsky Enrique Benjamín. Organización de Empresas.TerceraEdición.Capítulo VII. (pp.297-302).
11. Franklin Fincowsky, Enrique B. (2009). Organización de Empresas. 3ra. Edición. McGRAW-Hill. México. (P.302). www.freeLibros.me
12. Charles T. Horngren, George Foster,Srikant M. Datar George Foster “Administración contable de costos Financieros” un enfoque gerencial – Decimo Segunda Edición – Mexico 2007 Pag.52-64 / Jack Gido James Clements – Administración exitosa de proyectos 5ta Edición-2009 México – pag 44-71.

ANEXOS

ANEXOS

CUADRO Nº 08 : PRESUPUESTO DE COSTOS*						
Rubro	Unidad Medida	de	Unidades requeridas	Valor Unitario	Costo Total (S/.)	
					Fijo	Variable
1. COSTOS DIRECTOS					150.00	794.00
Materia prima e insumos						794.00
Tela	Metro		20	7		140.00
Note	Metro		18	2.30		41.40
Pelón	Metro		18	2.00		36.00
Poliseda	Metro		15	2.00		30.00
Hilo blanco	Canuto		1	3.00		3.00
pita	Unidad		2	1.20		2.40
Lazo (cinta)	UNIDAD		9	0.80		7.20
Silicona	Unidad		10	0.20		2.00
Rosas	Paquete		3	4.00		12.00
Gorro Nº 2	Docena		20	33.00		660.00
Mano de Obra					150.00	
Operarios			3	50.00	150.00	
2. COSTOS INDIRECTOS					124.83	120.00
Gastos Preoperativos						
**					12.83	
Gastos Administrativos					112.00	
Mantenimiento del local					10.00	10.00
Sueldo Gerente			1	85.00	85.00	
Luz, agua			1	6.00	6.00	
Teléfono			1	2.00	2.00	
Transporte			1	4.00	4.00	
Útiles de Oficina			1	5.00	5.00	
Gastos de Ventas					0.00	120.00
Vendedor			240	0.50		120.00
TOTAL COSTOS					1,188.83	
<p>* Estimación de los costos para el mes 1 con un nivel de ventas de 240 unidades.</p> <p>** Los gastos preoperativos son divididos entre los doce meses de funcionamiento de la empresa = S/.128.33)</p> <p>Nota: En esta oportunidad el sueldo de los operarios se ha considerado fijo por un número de horas trabajadas a la semana, pero también existe la opción que tengan un sueldo variable, que dependerá del número de gorros que produzcan (a más gorros, mayor Ingreso). Inclusive se puede considerar una alternativa mixta entre ambas opciones: Una parte de su sueldo se contabilizará como fija y la otra como variable.</p>						

CUADRO Nº 09: PRESUPUESTO DE INVERSIONES: GORROS ZAPALLITO

Rubro		Unidades requeridas	Valor Unitario	Costo total
Infraestructura				49,300
Construcción de local		49	1,000	49,000
Instalación eléctrica		1	200	200
Instalación de Agua y desagüe		1	100	100
Maquinaria y Equipos				9,800
Máquina de coser singer		4	1,500	6,000
Remalladora		2	1,500	3,000
Cortadora		2	150	300
Mesa de corte		1	500	500
Herramientas				58
Tijera		3	10	30
Piquitera		3	2	6
Regla de madera de 100 Cmts.		2	5	10
Molde (piezas)		4	3	12
Muebles y enseres				700
Mesa de trabajo		2	300	600
Sillas		5	20	100
TOTAL PRESUPUESTO DE INVERSIONES				59,858

CUADRO Nº 11: MATERIALES PARA LA PRODUCCION



CUADRO Nº 10: DEPRECIACIÓN DE BIENES TANGIBLES DE GORROS ZAPALLITO.

Depreciación	Valor inicial	Mes 1	Mes 2	Mes 3	Mes 4	Mes 5	Mes 6	Mes 7	Mes 8	Mes 9	Mes 10	Mes 11	Mes 12	VALOR FINAL
Maquinaria y Equipos	9,800.00	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	81.67	8,820.00
Herramientas	58.00	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	0.48	52.20
Muebles y enseres	700.00	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	5.83	630.00
Total Depreciación		87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	87.98	

Nota 1.- Para el cálculo del monto de la depreciación se utiliza la tabla publicada por SUNAT, en la cual infraestructura se deprecia en 3% al año. Maquinarias y equipos, Herramientas y Muebles y enseres, se deprecian en 10% anual. Los bienes intangibles tales como patentes, derechos de autor, etc.) No se deprecian, pero sí se amortizan.

Nota 2.- La depreciación no es una salida real de dinero, pero se le considera como tal. Su registro permite reducir las utilidades y, como consecuencia (dependiendo del régimen tributario que se adopte), posibilita la reducción del Pago por Impuesto a la Renta. De ahí que el buen registro de nuestros activos sea indispensable.

COMPARACION DEL COSTO DE FABRICACION DE LOS GORROS "ZAPALLITO"											
CANTIDAD : 2.880 Gorros "240 DOCENAS" - 26 Días						CANTIDAD : 6.000 Gorros "500 DOCENAS" - 26 Días					
METODO ACTUAL						METODO MEJORADO					
COSTO DE MATERIA PRIMA Y MANO DE OBRA						COSTO DE MATERIA PRIMA Y MANO DE OBRA					
Mano de Obra		150.00 (3 personas)		3.900		Mano de Obra		300.00 (6 personas)		7.800	
Materia Prima				3.288		Materia Prima				6.850	
Tela	metro	240	7.00	1680.00		Tela	metro	500	7.00	3500.00	
Note	metro	216	2.30	496.80		Note	metro	450	2.30	1035.00	
Pelón	metro	216	2.00	432.00		Pelón	metro	450	2.00	900.00	
Poliseda	metro	180	2.00	360.00		Poliseda	metro	375	2.00	750.00	
Hilo Blanco	unidad	12	3.00	36.00		Hilo Blanco	unidad	25	3.00	75.00	
Pita	unidad	24	1.20	28.80		Pita	unidad	50	1.20	60.00	
Lazo	unidad	108	0.80	86.40		Lazo	unidad	225	0.80	180.00	
Silicona	unidad	120	0.20	24.00		Silicona	unidad	250	0.20	50.00	
Rosita	unidad	36	4.00	144.00		Rosita	unidad	75	4.00	300.00	
Gastos Pre operativos				190.00		Gastos Pre operativos				260.00	
Mantenimiento del local				80.00		Mantenimiento del local				100.00	
Luz y Agua				65.00		Luz y Agua				80.00	
Teléfono				15.00		Teléfono				20.00	
Transporte				20.00		Transporte				40.00	
Útiles de oficina				10.00		Útiles de oficina				20.00	
GASTO TOTAL				S/. 7.378		GASTO TOTAL				S/. 14.910	

Aquí en el método actual se observa que la inversión es menor, pero la cantidad producida también es menor ahí es donde no existe mayor ganancia. Pero en el método mejorado existe mayor inversión pero a la vez mayor cantidad de gorros; ya que lo que ahorramos es en procesos como también en tiempo, por lo tanto al producir más tenemos mayor ganancia.



COMPARACION DEL COSTO DE FABRICACION DE LOS GORROS "ZAPALLITO"



METODO ACTUAL				MATODO MEJORADO			
COSTO DE PROCESO	Recorrido	Tiempo(M)	costo	COSTO PROCESO	Recorrido	Tiempo	costo
Habilitación	74.00	445.00	749.92	Habilitación	52.00	170.98	745.19
Costura	8.00	2461.00	3060.00	Costura	4.00	817.67	3047.50
Acabado	18.00	241.00	300.29	Acabado	10.00	80.99	300.29
Despacho	0.00	20.00	24.92	Despacho	0.00	20.00	24.92
TOTAL DE PROCESO	100.00	3167.00	4135.13	TOTAL DE PROCESO	66.00	1089.64	4117.90

GANANCIA EN EL GORRO ZAPALLITO (S/.33.00 LA DOCENA)

METODO ACTUAL			MATODO MEJORADO		
240 Docenas	33.00	7.920	500 Docenas	33.00	16.500

Charles T. Horngren, George Foster, Srikant M. Datar George Foster "Administración contable de costos Financieros" un enfoque gerencial – Decimo Segunda Edición – Mexico 2007

Pag.52-64 / Jack Gido James Clements –Administración exitosa de proyectos 5ta Edición-2009 México - pag44-71.

LEYENDA DEL METODO MEJORADO:

HABILITACION	En el método mejorado disminuye en el recorrido del tendido y corte del gorro zapallito, por lo cual lo realiza en menos tiempo y por ende los costos en la habilitación son menores.
COSTURA	En el método mejorado disminuye en el recorrido para la confección del gorro zapallito, por lo cual se realiza en menor tiempo y por ende los costos en el proceso de costura son menores.
ACABADO	En el método mejorado disminuye en el recorrido para el acabado del gorro zapallito, por lo cual se realiza en el menor tiempo y por ende los costos en el acabado es menor.
DESPACHO	En el método mejorado se mantiene el mismo recorrido, tiempo y costo del método actual.
TOTAL DE PROCESO	En el método mejorado se observa en el recorrido, tiempo y costo para la confección del gorro zapallito son menores al método actual.

Aquí en el método actual se observa que en el costo de proceso es mayor al método propuesto, es decir que en este caso mejora ahorramos en tiempo, en recorrido ya que en cada uno de estos tienen un costo.

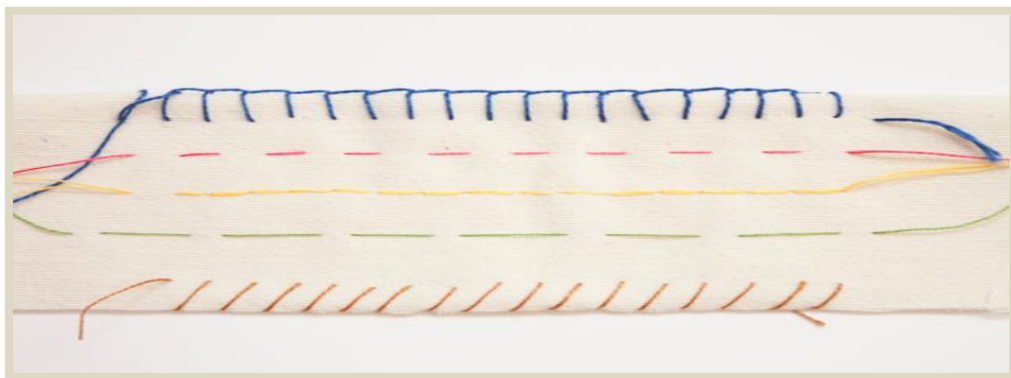
Por consiguiente en el método propuesto se ahorra el costo del tiempo para la producción del Gorro zapallito en la empresa La Iqueñita Confecciones.



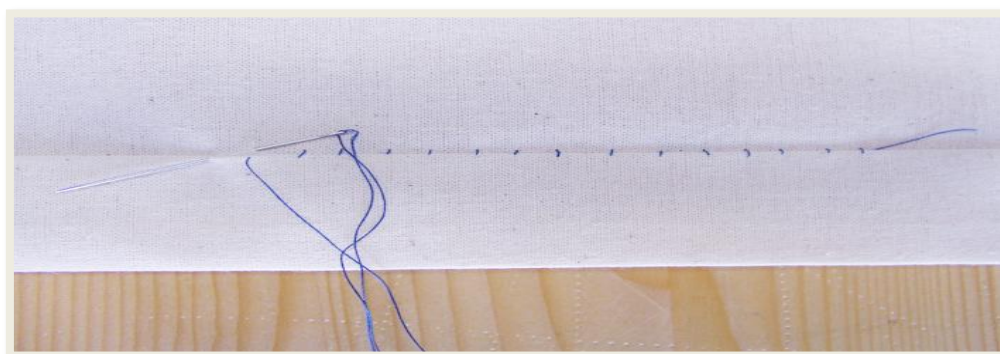
COSTE DE FABRICACION DE LOS GORROS "ZAPALLITO"							
CANTIDAD : 2.880 Gorros "240 DOCENAS" - 26 Días				CANTIDAD : 6.000 Gorros "500 DOCENAS" - 26 Días			
METODO ACTUAL				MATODO MEJORADO			
COSTO DE MATERIA PRIMA Y MANO DE OBRA				COSTO DE MATERIA PRIMA Y MANO DE OBRA			
COSTO VARIABLE				COSTO VARIABLE			
Mano de Obra	150.00		3.900	Mano de Obra	300.00		7.800
Materia Prima	274.00		3.288	Materia Prima	274.00		6.850
TOTAL DE MAT.PRIMA				TOTAL DE MAT.PRIMA			
COSTO DE PROCESO	Recorrido	Tiempo(M)	costo	COSTO PROCESO	Recorrido	Tiempo	costo
Habilitación	74.00	445.00	749.92	Habilitación	52.00	170.98	745.19
Costura	8.00	2461.00	3060.00	Costura	4.00	817.67	3047.50
Acabado	18.00	241.00	300.29	Acabado	10.00	80.99	300.29
Despacho	0.00	20.00	24.92	Despacho	0.00	20.00	24.92
TOTAL DE PROCESO	100.00	3167.00	4135.13	TOTAL DE PROCESO	66.00	1089.64	4117.90
TOTAL			7.188	TOTAL			14.650

Aquí en el metodo acual se observa que a inversion en menor , pero la cantidad producida tambien es menor ahí es donde no existe mayor ganancia. Pero en el metodo mejorado existe mayor inversion pero a la vez mayor cantidad de gorros ; ya que lo que ahorramos es en procesos como tambien en tiempo , por o tanto al producir más tenemos mayor ganacias.

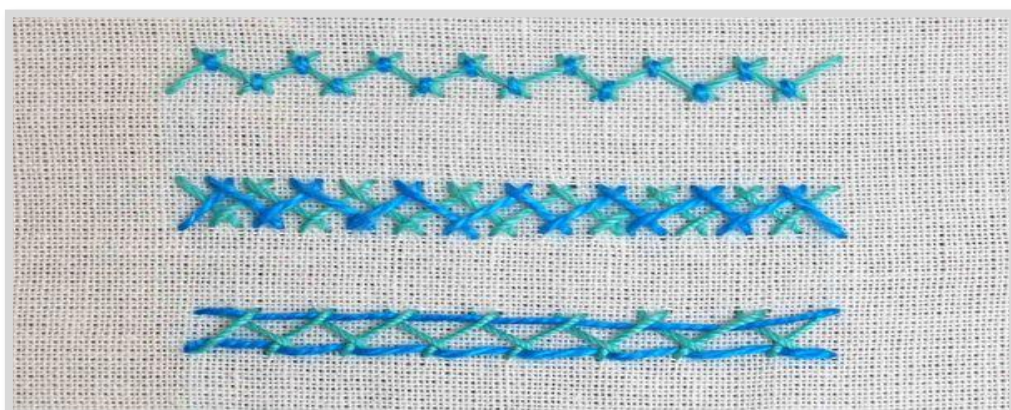
Punto de Lado:



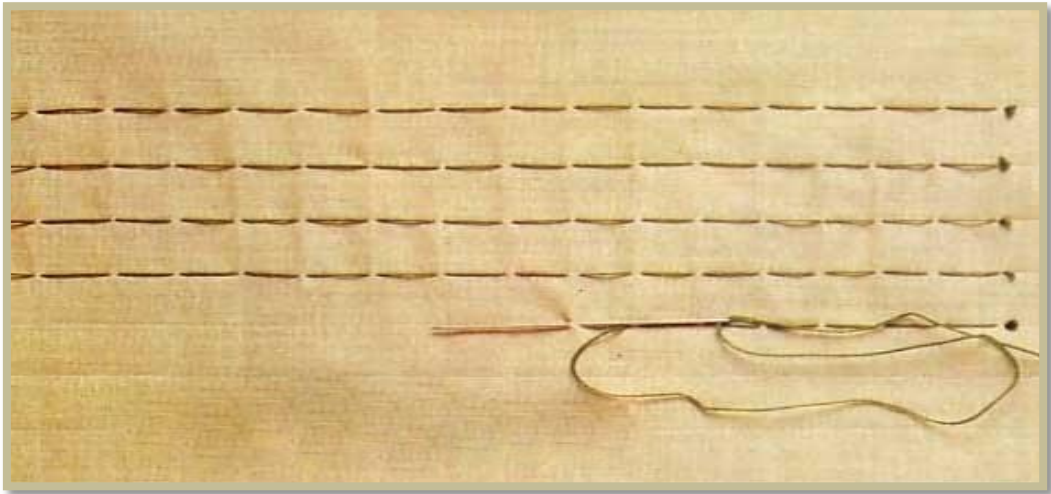
Punto Escondido:



Punto Escapulario



Punto de Bastilla



Punto de Ojal



Imagen Nro. 03: Moldes del gorro el “zapallito”



Imagen Nro. 04: Tendido de la Tela para los gorros El “Zapallito”



Imagen Nro. 05: La Poliseda y el Note para los gorros El “Zapallito”



Imagen Nro. 06: Materiales de Acabado para los gorro El “Zapallito”



Imagen Nro. 07: Corte de Tela para los gorro El “Zapallito”



Imagen Nro. 08: Los Largos de Tela para los gorro El “Zapallito”



Imagen Nro. 09: Sacando los Últimos Trazos para los gorro El “Zapallito”

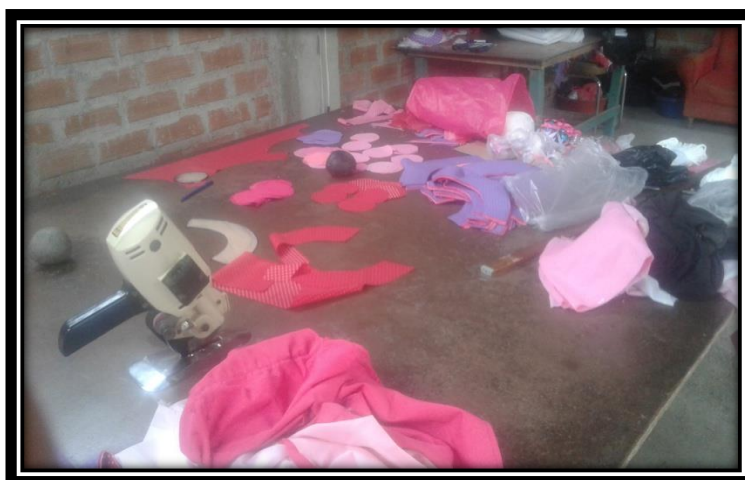


Imagen Nro. 10: Las Maquinas para producir el Gorro El “Zapallito”



Imagen Nro. 11: Ordenando los Gorros El “Zapallito”



Imagen Nro. 12: El Gorro El "Zapallito"





**GORRO “EL ZAPALLITO” UNICA TALLA EXCLUSIVAMENTE
PARA NIÑAS DE 0 -1 AÑO DE EDAD. COLOR TURQUEZA**



**COLOR FUXIA CON UN ESTAMPADO DEL DISEÑO DE MINY
“DIBUJOS DISNEY”**



COLOR ROSADO CON UN ESTAMPADO DEL DISEÑO DE MINY "DIBUJOS DISNEY"



COLOR CHICLE CON UN ESTAMPADO DEL DISEÑO DE MINY "DIBUJOS DISNEY"



COLOR FUXIA CON UN ESTAMPADO DEL DISEÑO DE MINY "DIBUJOS DISNEY"



GORROS ZAPALLITO DE LA IQUEÑITA CONFECCIONES

DISEÑO EN TELAS BOLITAS



COLOR CHICLE



COLOR FUXIA



COLOR LILA



COLOR ROSADO



COLOR ROJO