



ANEXOS

Anexos

Anexo 1: Unidades pendientes de procesamiento

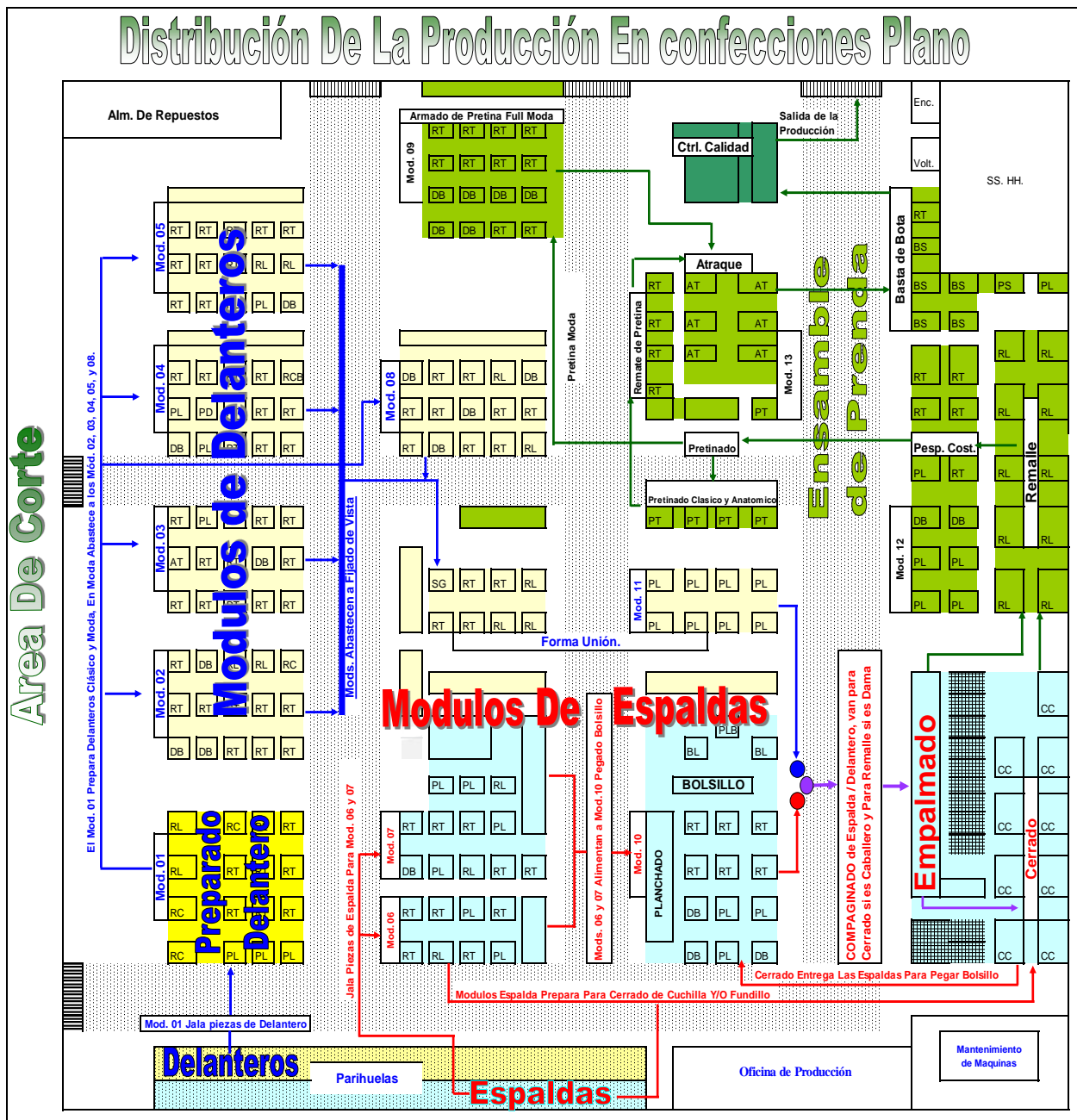
Fecha	Diseño	Desarrollo	Control de materiales	Corte	Confección	Lavandería	Acabados	Pre despacho
01/07/2013	19,488	62,573	40,997	20,412	90,475	22,942	40,505	205
02/07/2013	18,401	63,846	41,519	15,815	92,446	24,360	38,366	205
03/07/2013	28,917	66,039	36,656	14,359	93,185	22,649	39,821	240
04/07/2013	36,184	60,001	35,696	17,922	89,851	21,115	43,491	268
05/07/2013	33,997	73,938	24,785	22,115	89,494	21,647	44,353	106
06/07/2013	33,997	73,938	24,785	20,183	87,725	22,204	43,752	197
08/07/2013	34,086	74,684	23,940	22,171	88,984	20,042	43,302	181
09/07/2013	27,826	70,653	32,460	18,050	89,530	19,522	41,650	144
10/07/2013	29,445	70,869	33,818	23,613	85,539	21,191	40,849	148
11/07/2013	28,214	69,285	23,824	34,516	84,372	21,498	40,531	79
12/07/2013	31,138	74,178	23,022	35,762	87,885	18,395	38,211	220
13/07/2013	31,138	74,178	23,022	31,704	87,243	19,653	37,564	220
15/07/2013	27,632	72,866	21,196	32,831	63,588	21,995	34,284	128
16/07/2013	24,842	71,759	26,186	30,737	87,431	21,377	36,486	170
17/07/2013	18,415	77,342	21,450	34,649	90,167	19,161	36,853	134
18/07/2013	25,931	74,160	26,056	28,624	92,305	17,736	35,279	221
19/07/2013	24,474	71,976	26,253	27,218	94,593	17,677	32,388	502
20/07/2013	24,474	71,976	26,253	22,793	93,293	16,605	35,463	1,576
22/07/2013	21,322	65,100	29,029	23,325	92,858	18,134	34,922	1,576
23/07/2013	35,215	60,298	28,641	22,985	96,334	17,068	35,036	1,609
24/07/2013	48,885	66,534	26,444	24,209	92,474	20,166	34,871	1,619
25/07/2013	42,457	77,102	32,778	20,446	92,269	22,297	35,596	1,632
26/07/2013	47,450	74,422	27,618	21,977	96,047	23,408	35,791	1,807
27/07/2013	47,450	74,422	27,618	20,802	95,389	22,771	36,192	1,637
30/07/2013	44,219	74,851	26,673	23,356	92,729	26,408	33,241	1,649
31/07/2013	42,607	70,997	24,749	26,410	93,618	29,328	31,780	1,652
01/08/2013	57,569	69,463	29,793	23,130	97,577	25,811	33,094	1,652
02/08/2013	55,300	78,591	34,512	19,142	98,775	25,874	34,452	1,866
03/08/2013	88,258	78,591	34,512	19,142	92,299	26,814	36,613	1,866
05/08/2013	69,737	97,380	33,541	17,323	97,677	26,671	32,436	1,892
06/08/2013	57,336	101,563	28,377	24,853	100,188	28,209	30,888	1,679
07/08/2013	53,981	102,087	34,317	19,279	102,947	26,249	31,602	1,676
08/08/2013	47,978	104,967	29,786	26,262	100,356	28,471	27,933	3,171
09/08/2013	41,377	106,893	31,161	28,143	98,567	28,664	28,284	1,711
10/08/2013	41,377	106,893	31,161	23,673	99,711	25,275	33,639	1,711
12/08/2013	33,401	103,484	38,826	21,781	100,798	23,860	33,447	1,755
13/08/2013	31,031	104,555	30,838	25,362	107,028	25,525	31,877	80
14/08/2013	36,502	95,603	39,790	18,383	109,599	23,857	32,034	80
15/08/2013	30,396	97,359	32,444	24,732	113,297	24,647	31,004	36
16/08/2013	36,744	90,357	31,752	24,721	119,820	19,604	31,417	712
17/08/2013	36,744	90,357	31,752	19,607	120,485	19,314	34,453	176
19/08/2013	40,826	94,848	29,224	23,054	118,578	20,427	36,057	44
20/08/2013	34,462	98,289	28,019	24,767	120,671	20,943	34,418	44

21/08/2013	32,356	104,432	30,483	23,436	121,851	21,927	33,139	45
22/08/2013	35,670	98,307	31,226	27,537	120,621	23,176	31,663	45
23/08/2013	42,532	87,352	32,330	25,170	125,225	23,827	32,422	327
24/08/2013	42,532	87,352	32,330	20,818	126,054	20,787	32,268	328
26/08/2013	34,963	86,307	31,861	24,062	124,542	24,589	31,055	328
27/08/2013	40,363	77,164	33,884	26,828	127,398	20,843	34,219	328
28/08/2013	48,117	65,244	36,854	23,639	129,357	22,544	34,793	990
29/08/2013	60,460	58,690	28,459	32,087	128,832	24,514	32,456	67
30/08/2013	60,460	58,690	27,745	26,948	126,486	21,832	33,786	86
31/08/2013	60,460	58,690	27,745	26,948	126,486	21,832	33,786	71
02/09/2013	39,522	73,904	27,054	24,287	130,466	23,698	29,969	65
03/09/2013	34,262	75,929	29,612	14,959	136,010	23,461	31,926	166
04/09/2013	40,568	69,589	37,164	9,371	135,069	25,676	29,122	257
05/09/2013	44,486	83,933	20,721	12,117	129,865	29,941	26,255	396
06/09/2013	54,028	82,637	14,147	11,724	134,203	30,858	26,464	688
07/09/2013	54,028	82,637	14,147	11,724	130,169	29,171	29,421	888
09/09/2013	54,274	80,495	18,342	14,899	128,236	29,083	25,563	671
10/09/2013	61,527	81,327	15,143	11,857	127,409	32,355	26,379	1,280
11/09/2013	52,757	84,167	17,516	12,549	127,977	31,559	25,828	1,457
12/09/2013	34,835	97,356	18,157	13,387	126,610	34,290	24,621	208
13/09/2013	41,529	86,840	20,147	14,584	127,617	34,461	23,574	261
14/09/2013	41,529	86,840	20,147	14,584	120,797	34,078	27,243	259
16/09/2013	34,080	88,238	20,694	18,213	120,579	32,118	26,489	325
17/09/2013	34,331	92,976	24,179	18,195	116,227	35,561	27,702	421
18/09/2013	24,348	95,667	24,625	18,025	115,203	36,650	25,377	419
19/09/2013	20,862	90,847	23,953	21,762	111,396	39,802	27,822	323
20/09/2013	24,078	94,180	20,894	18,484	114,049	34,370	32,963	476
21/09/2013	24,078	94,180	20,894	18,484	114,049	34,370	32,955	499
23/09/2013	25,179	89,920	21,412	18,118	113,960	34,610	33,019	415
24/09/2013	29,581	80,449	20,245	19,911	111,612	35,664	33,871	549
25/09/2013	41,354	76,408	25,196	16,436	110,697	38,119	34,599	877
26/09/2013	44,966	67,371	29,297	13,999	113,185	38,571	33,789	976
27/09/2013	41,480	66,008	28,878	14,294	112,752	42,244	30,325	1,338
28/09/2013	41,480	66,008	28,878	14,294	112,752	42,244	29,959	1,285
30/09/2013	34,796	66,681	29,559	15,786	112,472	39,738	32,760	821

Fuente: La empresa

Elaboración propia

Anexo 2: Distribución de planta actual



Fuente: La empresa

Anexo 3 Detalle de prenda – Jean clásico Caballero

FECHA DE DISEÑO: 100B14-0061		DISEÑO DEL PRODUCTO		FECHA DIGITA.: 19.08.13	0-PROD.: 1305229	FEC. APROB. OPROD: 13/09/2013	CANT. PROG.: 1.400	14/09/2013	09:21:21AM	EGOMEZ
MODELO : 1066	DISEÑADOR : LOPEZ CUZCO, SOLEDAD BEAT	TEMPORADA : T.T	TIPO TELA : PLANO	MARGEN X PRENDA : 27.84192						
MARCA : NORTON	FIT : CINTURA	COD. MODELO : 1186	COD. TELA PRINC. : 3010100368	UNIDAD RESTRICCIÓN : 6.5387						
GENERO : CABALLERO	ESTILO : RECTO	N° MUESTRA :	N° MOLDE : H11BE17	MARGEN X UNID REST : 4.25802						
LÍNEA : PANTALÓN	SOLICITANTE : ARTICA ZURITA, CARMEN LIZ	0/PEDIDO : 1305053	REFERENCIA : 0/P. ANTERIOR : 1	PRECIO LISTA : 75.00000						
SUB LÍNEA : CLÁSICO	CLIENTE : Manufacturas San Isidro	CANT. SOLICITADA: 1.400	FECHA ACTUALIZA: 14/09/2013	PRECIO SUGERIDO : 109.00000						

PEGAR LA PRETINA RECTILINEA C/MAQ. PRETINADORA AUTOMÁTICA
codigo de maq. : 3022 WB406-1CS

PEGAR SESGO C/MAQ. AUTOMÁTICA
codigo de maq. : 22 20CG104

bols. delantero
*juntar boca de bols. con forro bramante y pegar sesgo c/maq. automatica
el sesgo se visualiza por la parte interna
*en aguja usar hilo al tono del ribete (el hilo de la aguja se visualiza en el ribete)

Embolsar el forro bramante c/remalle simple de 1/4" voltear y pesptar al filo c/1 aguja

costado
Cerradora c/2 agujas (delantero monta a espalda).

UNIR PRESILLA DE CENTRO ESP. Y PRESILLA DELANTERA PARA LA USC. DE PRESILLA DE COSTADO*

Boton de 19 líneas

remache (6 x prenda)

Etiqueta secreta

4.2 cm alto de pretina

cuchilla

chapa signo

Tiro del.
Union de delanteros c/pespte. de 2 agujas c/sep. de 1/4".

*Maq. planchadora automatica de bols. : codigo : V100H
*Maq. pegadora automatica de bols. : codigo : 2516 V4 (incluyen los atraques en boca de bols. espalda)

COMBO #1-2

*TELA : 0368 DENIM RIGIDO BLUE B.
*Nro. de molde: H11BE17
*Encogimiento : 7 X 3

Atraque interno en la union de tiros

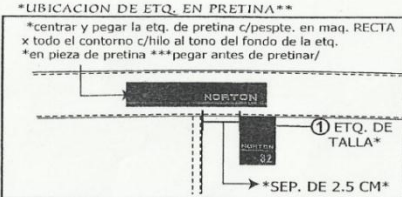
Basta
Basillado c/1 aguja 1.5 CM Alto de pespte.

Observacion

- Usar aguja punta normal.
- Regular bien tension de hilos y maquinas.
- Hacer muestras x tallas antes de empezar la produccion.
- Confeccionar los pesptes. ext. e int. c/8 p.p.p.
- Hacer todo tipo de remalle c/9 p.p.p.
- Hacer los atraques en garetta antes del lavado*
- *Hacer los atraques de bols. esp. despues del lavado*
- *Hacer ojal de pretina despues del lavado**
- Pretina rectilinea (pza. a la trama): Utilizar embudo c/entrada de 10.5 cm c/ salida de 4.2cm.
- Presillas: Utilizar embudo c/entrada de 3.2 cm c/salida de 1/2".

UBICACION DE ETQ. EN PRETINA*

*centrar y pegar la etq. de pretina c/pespte. en maq. RECTA x todo el contorno c/hilo al tono del fondo de la etq.
*en pieza de pretina ***pegar antes de pretinar/



*1º COMBO: INDIGO

*Pespte. /atraque y ojal c/hilo: P 825 BEIGE

Pespte. ext. c/hilo: T/150 (# 20)
Atraque c/hilo # 60
ojal c/hilo # 40

pespte. c/hilo: MARRON 98 KVT

Pespte. ext. c/hilo: T/150 (# 20)

utilizar hilo de remalle color BLANCO

utilizar hilo para punt. de seg. 367 PLOMO ACERO

*2º COMBO: NEGRO:confeccionar c/un solo color de hilo

*Pespte. /atraque y ojal c/hilo: P 1805 NEGRO

Pespte. ext. c/hilo: T/150 (# 20)
Atraque c/hilo # 60
ojal c/hilo # 40

pespte. c/hilo: P 1805 NEGRO

Pespte. ext. c/hilo: T/150 (# 20)

utilizar hilo de remalle color NEGRO

utilizar hilo para punt. de seg. NEGRO

***FASES:** Corte ➡ bordado (pza. bols. esp. izq. y der.) ➡ Confección ➡ Lavanderia ➡ Acabados ➡ Despacho

Fuente: La empresa

Anexo 4-a: Detalle de prenda – Jean clásico Dama

DISEÑO DEL PRODUCTO		FECHA DIGITA.: 07.01.13	O/PROD.:1300135	FEC.APROB.OPROD: 16/01/2013	CANT PROG: 8,554	16/01/2013	12/56730P	CLM00
DESIGNER: ZEGARRA GARCIA, FRANCIS D	TEMPORAL: T.T	TIPO TELA: PLANO	MARGEN X PRENDA: 32.11558					
FIT: CINTURA	COD MODELO: 1107	COD TELA PRINC.: 3010100L	UNIDAD RESTRICCIÓN: 9.6059					
ESTILO: RECTO	Nº MUESTRA: 1207458	Nº MOLDE: 11SA218	MARGEN X UNID REST: 3.34332					
SOLICITANTE: QUITONES MARTÍÑOS, MARIELE	O/PEDIDO: 1207458	REFERENCIA: O/P: ANT. 1207195	PRECIO LISTA: 75.00000					
CLIENTE: Manufacturas San Isidro	CANT SOLICITADA: 4,163	FECHA ACTUALIZA: 16/01/2013	PRECIO SUGERIDO: 109.00000					

BOTON DE 20 LINEAS

BOLSO SECRETA.
 -Hacer bolsillo secreta c/ 2 agujas sep. 1/4"
 -Hacer etiqa. secreta en pespste de 2 agujas
 -Recortar a lo ancho de bolsillo secreta.
 -Recortar 1/2"extremos de bols. y pegar en la vista
 -Recortar 1/4". Guiandose de los puntos en la vista.
 -Recortar el lado costado prolongar pespstes hasta el borde sup.
 -Recortar la vista.
 -Remaches desp. de lavar la prenda

VISTA Y BOCA BOLSILLO.
 -recubrir vista a forro c/ maq. recubridora.
 -embolsar forro y boca bols. a 0.8 cm. del borde.
 -voltear y pesptar c/2 agujas sep. 1/4". cogiendo el forro
 -pegar remaches desp. de lavar la prenda

COSTADO.
 -Remalle c/ punt. de seg. de 1/2", tirar cost.
 -hacia la espalda + pespte al filo c/1 aguja por
 todo el largo de la prenda.

ENTREPIERNA.
 -Remalle c/ punt. de seg. de 1/2"
 + atraque interno en union de tiros

UNION DE TIROS
 c/ 2 agujas
 sep. 1/4

ALTO BOCA BOLSILLO.
 -Remalle c/ punt. de seg. de 1/2"
 + atraque interno en union de tiros

ALTO BOCA BOLSILLO.
 7 CM. p.t.t.

BASTA.
 -1.5 cm .alto de basta.

***OBSERVACION:**

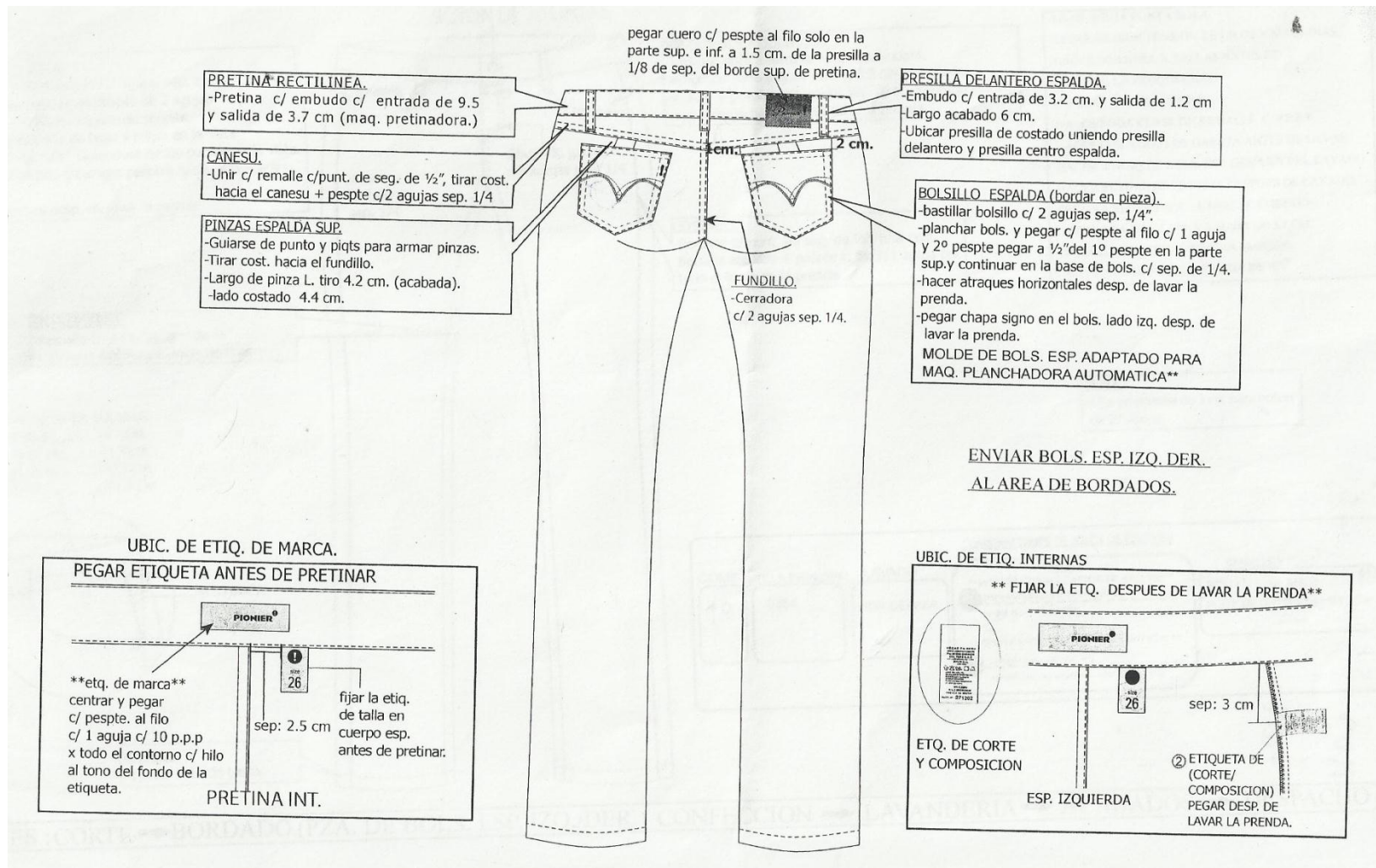
- USAR AGUJA PUNTA BOLA.
- REGULAR BIEN TENSION DE HILOS Y MAQUINAS.
- HACER MUESTRA X TALLAS ANTES DE EMPEZAR LA PRODUCCION.
- CONFECCIONAR C/8 P.P.P.
- HACER TODA CLASE DE REMALLE C/9 P.P.P.
- HACER LOS ATRAQUE DE GARETA ANTES DE LAVAR.
- HACER ATRAQUE DE BOLS. ESP. DESPUES DEL LAVADO.
- HACER EL OJAL DE PRETINA DESPUES DE LAVADO.
- PRETINA RECTILINEA : UTILIZAR EMBUDO C/ ENTRADA DE 9.5 CM. Y SALIDA DE 3.7 CM.
- PRESILLA DEL/ESP. : UTILIZAR EMBUDO C/ENTRADA DE 3.2 CM Y SALIDA DE 1/2".

NOTA.
 -Ojal en pretina de 3 cm para boton de 20 lineas.

COMB.	TELA PRINCIPAL	LAVADO	COMBINACIONES DE HILOS DE COSTURA	REMALLE Y PUNT
1º	0354	POR DEFINIR	HILO 1 **PESPTE EXT/OJAL CASTOR YR 10883 T80 ** pespte ext ojal castor yr 10883 160 (nº 40) pespte int/ 160 (nº 60) HILO 2 **PESPTE EXT Y ATRAQUE FRESNO 9278 ** pespte ext. 150 (nº 40) pespte interna/atraque c/ hilo 160 (nº 60)	REMALLE BLANCO PUNT. DE SEG.PLOMO 367 Nº 60

SES :CORTE → BORDADO.(PZA. DE BOLS. ESP. IZQ./DER.) CONFECCION → LAVANDERIA → ACABADOS → DESPACHO

Anexo 4-b: Detalle de prenda – Jean clásico Dama



Fuente: La empresa

Anexo 5: Producción 10/2012 al 09/2013

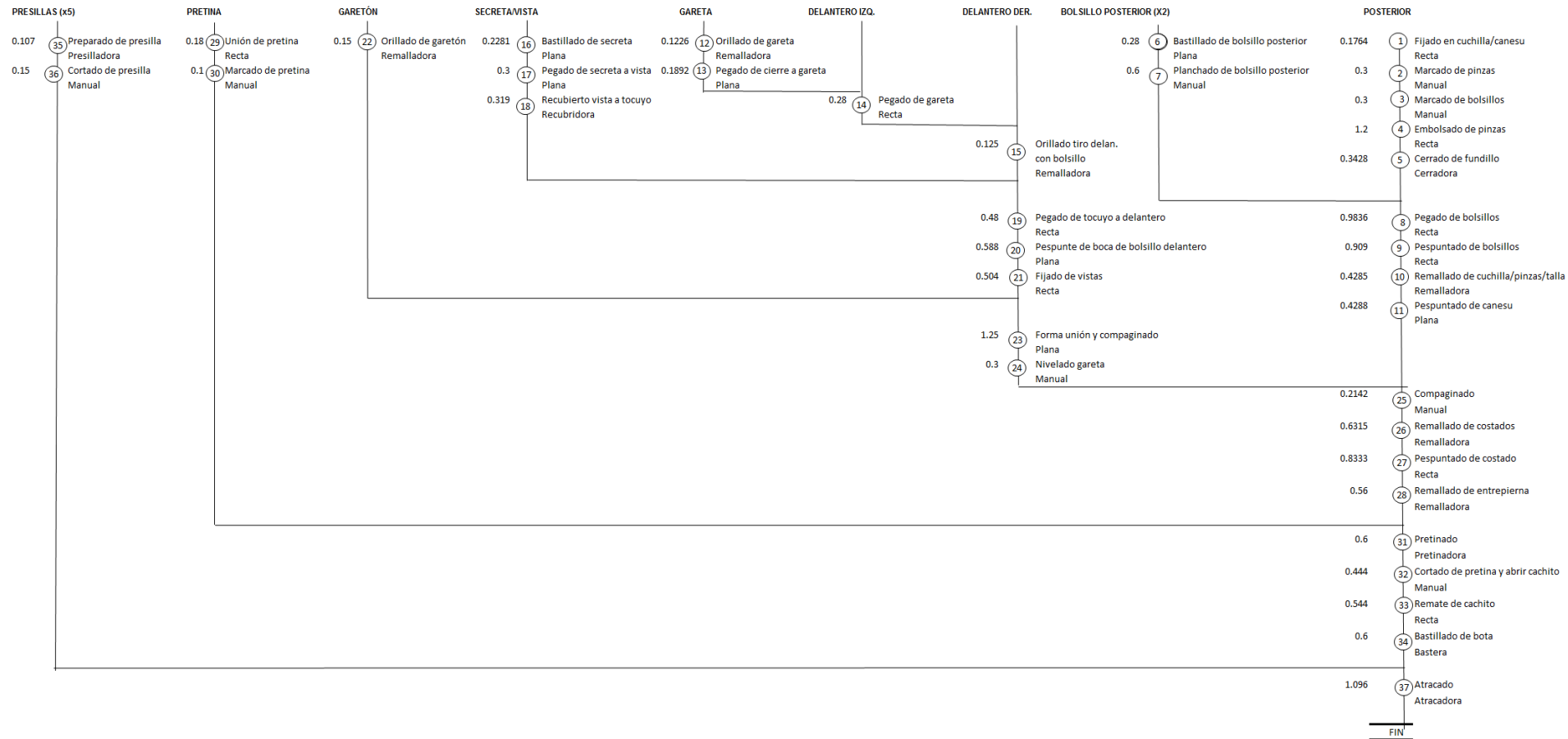
MARCA	2012			2013									PROMEDIO	TOTAL
	Octubre	Noviembre	Diciembre	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Setiembre		
SQUIZO	11,115	11,586	10,071	8,800	8,320	7,829	14,456	16,490	17,779	19,637	7,381	9,596	11,922	143,060
PORNER DAMA	54,454	64,717	56,903	38,275	45,870	43,767	85,190	83,539	49,484	61,769	56,708	57,811	58,207	698,487
PORNER CABALLERO	34,414	41,436	26,605	26,846	28,613	28,712	27,224	27,511	36,696	33,821	38,271	44,146	32,858	394,295
PORNER NIÑO	4,954	4,478	6,459	3,931	2,937	2,854	4,406	3,418	2,573	1,890	7,781	5,867	4,296	51,548
PORNER NIÑA	3,645	6,102	3,657	1,822	2,767	4,864	2,060	4,531	4,034	6,825	7,672	6,097	4,506	54,076
NORTEN	20,773	14,087	19,501	17,541	14,381	15,914	12,242	17,098	20,687	18,203	19,951	14,119	17,041	204,497
GZECKA NIÑOS	-	-	372	1,044	-	-	200	366	1,694	1,013	1,106	484	523	6,279
GZECKA	6,794	14,215	8,356	5,906	3,781	12,202	7,124	14,250	9,394	15,193	16,717	14,146	10,673	128,078
OTROS	-	300	-	-	-	-	-	-	518	-	-	-	68	818
TOTAL	136,149	156,921	131,924	104,165	106,669	116,142	152,902	167,203	142,859	158,351	155,587	152,266	140,095	1,681,138

MARCA	2012			2013									PROMEDIO	%
	Octubre	Noviembre	Diciembre	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Setiembre		
SQUIZO	11,115	11,586	10,071	8,800	8,320	7,829	14,456	16,490	17,779	19,637	7,381	9,596	143,060	9%
PORNER DAMA	54,454	64,717	56,903	38,275	45,870	43,767	85,190	83,539	49,484	61,769	56,708	57,811	698,487	45%
PORNER CABALLERO	34,414	41,436	26,605	26,846	28,613	28,712	27,224	27,511	36,696	33,821	38,271	44,146	394,295	25%
NORTEN / GZECKA	27,567	28,302	27,857	23,447	18,162	28,116	19,366	31,348	30,081	33,396	36,668	28,265	332,575	21%
TOTAL	127,550	146,041	121,436	97,368	100,965	108,424	146,236	158,888	134,040	148,623	139,028	139,818	1,568,417	

Elaboración propia

Fuente: La Empresa

Anexo 6 - a: DOP del producto patrón



Elaboración propia

Fuente: La empresa

Anexo 6 - b: Tiempo estándar del producto patrón

Operación	Descripción de máquina/puesto	Tiempo estándar (min)
1	Recta	0.176
2	Manual	0.300
3	Manual	0.300
4	Recta	1.200
5	Cerradora	0.343
8	Recta	0.984
9	Recta	0.909
10	Remalladora	0.429
11	Plana	0.429
25	Manual	0.214
26	Remalladora	0.632
27	Recta	0.833
28	Remalladora	0.560
31	Pretinadora	0.600
32	Manual	0.444
33	Recta	0.544
34	Bastera	0.600
37	Atracadora	1.096
		10.592

Anexo 7: Secuencia de operaciones del producto patrón – Dama clásico

MODAS DIVERSAS DEL PERU S.A.C		ORDEN NRO. 1300135		08/01/2013		10:27:53AM DCUADROS			
F. Creacion Hora Usuario		ORDEN NRO. 1300135		08/01/2013		10:27:53AM DCUADROS			
08/01/2013 10:27:53AM KRAMOS		ORDEN NRO. 1300135		08/01/2013		10:27:53AM DCUADROS			
Cliente: C00003 MANUFACTURAS SAN ISIDRO S.A.C.		Tipo Tela : PLANO		Marca : PIONIER		Modelo : DIANA FIT			
Solicitado Por : Quiñones Mariños, Marielena		Grupo : ROPA DENIME'S DAMAS		Linea : PANTALON		Presentacion : DENIM STRETCH			
Tipo Pedido : 1 NUEVO		Genero : DAMA		Departamento : JEAN & SPORT WEAR		Clasificador : BOTTOM			
Fecha Entrega : 20/01/2013 T.CAMBIO:		Fit : CINTURA		Estilo : RECTO		Sub Linea : CLASICO			
OBSERVACION :									
Operacion	Descripcion	Maquina	Area	Fase	Bloque	Descripcion	Categoria	Prda.xHor	Tpo. Stand
Secuencia:	Bolsillo Espalda								
E004591	BAS BOC D BOL. D ESPA I/D	CE PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	005	BASTA	A	217	0.2770
E000946	PLANCHADO BOLS 4 LADOS	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	056	PLANCHAR	A	100	0.6000
	0040 Bolsillo Espalda								
Secuencia:	Canesu Espalda								
E005336	FIJAD TALL EN CUCHILL	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	026	FIJAR	E	340	0.1764
	0051 Canesu Espalda								
Secuencia:	Del Der								
E004047	ORILL TIRO DEL C/ BOLS	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	480	0.1250
	0072 Del Der								
Secuencia:	Del Izq								
E006500	PEG GARETA DEL IZQ	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	214	0.2800
	0074 Del Izq								
Secuencia:	Del Izq/der								
E006752	PEG TOC BOC BOLS I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	125	0.4800
E008345	PESP BOCA BOL DENIM/DRILL	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	102	0.5880
E005093	FIJ VISTA A DEL I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	026	FIJAR	A	119	0.5042
E033165	FOR UN+COMP I/D CIERV/GRAND	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	027	FORMA UNION	J	48	1.2500
E033466	NIVELAR GTA OK	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	040	NIVELAR	E	200	0.3000
	0075 Del Izq/der								
Secuencia:	Ensamble								
E006091	COMP DELT + ESPAL	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	012	COMPAGINAR	A	280	0.2142
E002986	REM COSTADO +REC	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	A	95	0.6315
E012722	PESP COST TODO EL LARGO	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	72	0.8333
E003023	REM ENTREPIER STRECH	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	A	107	0.5600
E014676	PRETINADO C/BORDADO %	PRETINADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	058	PRETINAR	A	100	0.6000
E014919	COR + ABRIR CACHITO	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	014	CORTAR	A	135	0.4440
E014731	REM CACHITO NORMAL	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	065	REMATAR	A	110	0.5444
E004456	BAST BOTA MED 1,5CM	BASTERA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	005	BASTA	A	100	0.6000
E033053	AT PRX5N+GTAX2+FUNX1+PREX1	ATRACADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	004	ATRACAR	I	55	1.0959
	0084 Ensamble								
Secuencia:	Espalda								
E033460	MARC PINZ I/D X2/4	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	E	200	0.3000
E033458	MARC PEG BOL A ESP I/D OK	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	E	200	0.3000
E010727	EMB PINZAS+ATRAQ X4	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	020	EMBOLSAR	A	50	1.2000
E002465	CERR FUNDILLO +REC	CERRADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	009	CERRAR	A	175	0.3428
E001935	PEGAD BOLSILL 1 PSE I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	046	PEGAR BOLSILLOS	A	61	0.9836
E001947	PEGAD 2PS BOL ESP CLAS I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	046	PEGAR BOLSILLOS	A	66	0.9090
E027477	REM CUCH C/PIN C/TALL	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	D	140	0.4285
E014365	PESP DE CANESU ESP	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	140	0.4288
	0097 Espalda								
Secuencia:	Forro								
E032160	REC VIST A TOCUY+REC I/D	RECUBRIDORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	062	RECUBRIR	E	188	0.3190
	0103 Forro								
Secuencia:	Gareta								
E004085	ORILL GARETA+REC	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	489	0.1226
E031354	PEGAD CIERRE + REC	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	045	PEGAR	D	317	0.1892
	0114 Gareta								
Secuencia:	Gareton								
E004074	ORILL GARETON+REC	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	400	0.1500
	0115 Gareton								
Secuencia:	Marquilla								
E001248	PLA ETI MARQUILLA #	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	056	PLANCHAR	A	321	0.1867
	0119 Marquilla								
Secuencia:	Presilla X 5								
E006145	ARM DE PRESILLAS X 5	PRESILLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	002	ARMAR	A	561	0.1070
E006047	CORT PRESILL X 5	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	014	CORTAR	A	400	0.1500
	0154 Presilla X 5								
Secuencia:	Pretina								
E005765	UNION DE PRET + REC	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	068	UNIR	A	333	0.1800
E014958	MARCADO DE PRETINA	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	A	600	0.1000
	0155 Pretina								
Secuencia:	Secreta								
E004698	BAS DE SEC + MARQUILLA -	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	005	BASTA	A	263	0.2281
	0168 Secreta								

Fuente: La empresa

Anexo 8: Secuencia de operaciones del producto caballero clásico

MODAS DIVERSAS DEL PERU S.A.C		17/09/2013		10:49:52AM		RUSQUIZA			
F. Creacion	Hora	Usuario	ORDEN	NRO.	1305873				
17/09/2013	10:49:52AM	GMORALES							
Cliente:	C00003	MANUFACTURAS SAN ISIDRO S.A.C.			Tipo Tela :	PLANO	Marca :	PIONIER	
Solicitado Por :		BriceNo Guzman, Juan Carlos			Grupo :	ROPA CASUAL CABALLEROS	Modelo :		
Tipo Pedido :		3 REPOSICION			Linea :	PANTALON	Presentacion :	DRILL	
Fecha Entrega :		13/10/2013 T.CAMBIO:			Genero :	JOVENITO	Departamento :	JEAN & SPORT WEAR	
OBSERVACION :					Fit :	CADERA	Clasificador :	BOTTOM	
					Estilo :	PITILLO	Sub Linea :	CLASICO	
Operacion	Descripcion	Maquina	Area	Fase	Bloque	Descripcion	Categoria	Prda.x.Hor	Tiempo estándar
Secuencia:	Bolsillo Espalda								
E004602	BAS BOC BOL C/MED 1CM I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	005	BASTA	E	170	0.3529
E000938	PLA BOLS/CLAS. ESP I/D	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	056	PLANCHAR	A	120	0.5000
	0040 Bolsillo Espalda								
Secuencia:	Canesu Espalda								
E005336	FIJAD TALL EN CUCHILL	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	026	FIJAR	E	340	0.1765
	0051 Canesu Espalda								
Secuencia:	Del Der								
E004047	ORILL TIRO DEL C/ BOLS	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	480	0.1250
	0072 Del Der								
Secuencia:	Del Izq								
E006500	PEG GARETA DEL IZQ	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	214	0.2804
	0074 Del Izq								
Secuencia:	Del Izq/der								
E006752	PEG TOC BOC BOLS I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	125	0.4800
E008345	PESP BOCA BOL DENIM/DRILL	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	102	0.5882
E005094	FIJ DE VISTA I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	026	FIJAR	A	100	0.6000
E033165	FOR UN+COMP I/D CIER/GRAND	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	027	FORMA UNION	J	48	1.2500
E034333	NIV GTA C/REMALLADORA	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	040	NIVELAR	B	380	0.1579
	0075 Del Izq/der								
Secuencia:	Ensamble								
E006091	COMP DELT + ESPAL	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	012	COMPAGINAR	A	280	0.2143
E002579	CERR ENT PDA ARMADA DRILL	CERRADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	009	CERRAR	A	55	1.0909
E002816	REM COSTAD I/D+REC	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	A	97	0.6186
E008872	PESPUNTE COSTAD I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	100	0.6000
E014676	PRETINADO C/BORDADO	PRETINADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	058	PRETINAR	A	100	0.6000
E014919	COR + ABRIR CACHITO	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	014	CORTAR	A	135	0.4444
E014740	REMATE CACHITO NORMAL	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	065	REMATAR	A	110	0.5455
E004456	BAST BOTA MED 1,5CM	BASTERA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	005	BASTA	A	100	0.6000
E033082	AT PRSX5 N+GTAX2+PTX1	ATRACADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	004	ATRACAR	I	58	1.0345
	0084 Ensamble								
Secuencia:	Esalda								
E002379	CERR CUCHIL DRILL C/TALL	CERRADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	009	CERRAR	H	140	
E002492	CER FLIND DRILL +REC	CERRADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	009	CERRAR	A	155	0.4286
E033458	MARC PEG BOL A ESP I/D OK	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	E	200	0.3871
E006083	DESB + NIVELADO	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	040	NIVELAR	A	150	0.3000
E001621	PEG BOL CLAS DENIM/REGID	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	046	PEGAR BOLSILLOS	A	44	0.4000
E015061	MARC COST PAR PESP CAD	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	A	230	1.3636
	0097 Espalda								0.2609
Secuencia:	Forro								
E032160	REC VIST A TOCÚY+REC I/D	RECUBRIDORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	062	RECUBRIR	E	188	
E014616	REC VUELT A TOC+REC I/D	RECUBRIDORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	062	RECUBRIR	A	150	0.3191
E012876	PSP DE TOC + VOLT I/D	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	80	0.4000
E003580	REMBOL TOC GZUCK +EMP+REC	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	J	140	0.7500
	0103 Forro								0.4286
Secuencia:	Gareta								
E004084	ORILLADO GARETA + RECOGID	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	451	0.1330
E008499	PEG CIERRE + REC	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	317	0.1893
	0114 Gareta								
Secuencia:	Gareton								
E004074	ORILL GARETON+REC	REMALLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	400	0.1500
	0115 Gareton								
Secuencia:	Marquilla								
E001248	PLA ETI MARQUILLA	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	056	PLANCHAR	A	321	0.1869
	0119 Marquilla								
Secuencia:	Presilla								
E006145	ARM DE PRESILLAS X 5	PRESILLADORA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	002	ARMAR	A	561	0.1070
E006046	CORTAR PRESILLAS	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	014	CORTAR	A	400	0.1500
	0149 Presilla								
Secuencia:	Pretina								
E005765	UNION DE PRET + REC	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	068	UNIR	A	333	0.1802
E006671	PEG ETQ MARC Y TALLA A PRET	RECTA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	113	0.5310
E014958	MARCADO DE PRETINA	MANUAL	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	A	600	0.1000
	0155 Pretina								
Secuencia:	Secreta								
E004698	BAS DE SEC + MARQUILLA	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	005	BASTA	A	263	0.2281
	0168 Secreta								
Secuencia:	Vista								
E006753	PEG SECRETA A VISTA	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	200	0.3000
E027449	PES DECOR SECR S/VIS	PLANA	CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	D	403	0.1489

Fuente: La empresa

Anexo 9-a: Secuencia de operaciones del producto caballero moda

MOLDES DIVERSAS DEL PERU S A C				27/08/2013		12:46:24PM		RUSQUZA	
Operacion	Descripcion	Maquina	Area	Fase	Bloque	Descripcion	Categoria	Prta.x Hor T	Tiempo estándar
Secuencia: Aplicación Del									
E034202	EM3 VEN PEQ X4+FUJ	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	020	EMBOLSAR	D	100 0.6000
E013561	PESP BOLS VERT X 2 /D	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	140 0.4286
0006 Aplicación Del									
Secuencia: Bolsillo Espalda									
E033788	OR: BOC DE + RECOGIDO	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	222 0.2703
E011650	EMB PIEZ BOL ESP/PICA /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	020	EMBOLSAR	A	60 1.0000
E008433	PES BOC AL TILCA/FUJI /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	061	PESPUNTAR	A	110 0.5455
E005073	BASTILLAD SECRET /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	006	BASTILLAR	A	131 0.4580
E032814	PEG DE SEC A VISTA /D	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	046	PEGAR	B	100 0.6000
F012333	ATR SEC BOLDER X2 PTOS	ATRACADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	004	ATRACAR	A	413 0.1453
E027307	EMB VUELI LATER /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	020	EMBOLSAR	E	200 0.3000
E034442	PESP DE PIEZ PEQ /D	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	B	286 0.2098
E011025	PLA BOL LDCO COST X1 /D	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	056	PLANCHAR	A	214 0.2804
E004382	REM BOLS/SEM.C /D	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	150 0.4000
E013676	PESP DF O BUJO DE BOL /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	250 0.2400
E001072	PLA BOL CBOCO EMB/PES /D	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	056	PLANCHAR	A	100 0.6000
004C Bolsillo Espalda									
Secuencia: Del Der									
E004047	ORILL TIRCO DLL G/BKLS	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	490 0.1250
0072 Del Der									
Secuencia: Del Izq									
E006500	PEG CARETA DEL IZQ	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	214 0.2804
C074 Del Izq									
Secuencia: Del Izq/der									
E003279	REMALLE CE DEL /D	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	D	55 0.6316
E007737	PEG TOC C/ME/D DEL /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	70 0.8571
E008430	PESP BOC ROLS MOD /D	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	100 0.6000
E008632	PSP BOCA ROLS C/OCUY /D	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	66 0.9091
E006034	FUJ DE VISTA /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	026	FLUJAR	A	100 0.6000
E033186	FOR UN-COMP /D CIER/GRAND	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	027	FORMA UNION	J	48 1.2500
E034333	NIV GTA C/REMALLADORA	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	040	NIVELAR	B	380 0.1579
0075 Del Izq/der									
Secuencia: Ensamble									
E006091	COMP DELT + ESPAL	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	012	COMPAGINAR	A	280 0.2143
E002577	CEFR ENTPEP FDA CERRADA	CERRADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	009	CEFRAR	A	60 1.0000
E002605	REN COSTADO -O/C+RECOG	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	A	66 0.8977
E006672	PESPUNTE COSTAD /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTIAR	A	160 0.6000
F014676	PRETINADO C/ORDADO	PRETINADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	058	PRETINAR	A	160 0.6000
E014919	COR + ABRIR CACHITO	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	014	CORTAR	A	125 0.4444
E014740	REMATAR C/CHITO NORMAL	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	066	REMATAR	A	110 0.5455
E004456	BAST BOTA MLD 1,5CM	BASTERA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	005	BASTA	A	100 0.6000
E033037	ATR PRXGN+GTAX2+PRT1+CADX2+SECK2	ATRACADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	004	ATRACAR	I	40 1.3333
0094 Ensamble									
Secuencia: Espalda									
E011018	EMB DE CANEZU ESPALDA	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	020	EMBOLSAR	A	100 0.6000
E014365	PESP DE CANESU ESP	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	140 0.4286
E002392	CEFR CUCHIL C/TALL+REC	CERRADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	009	CEFRAR	H	160 0.3750
F014051	MARC PESP /D	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	A	126 0.4800
E002162	PEG BOLS /PSE CCST /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	046	PEGAR BOLSILLOS	A	50 1.2000
E001731	PESP 2PSE BOLS ESP MOD /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	046	PEGAR BOLSILLOS	A	63 0.9524
E002500	CEFR FUN C/2 CUCH CASAD-RE	CERRADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	009	CERRAR	A	130 0.4615
E009383	DESB - NIVELADO	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	040	NIVELAR	A	150 0.4000
F015381	MARC COST PAR PESP /D	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	037	MARCAR	A	230 0.2609
C097 Espalda									
Secuencia: Forro									
F027160	REC VIST A TOCUY-REC /D	RECUBRIDORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	052	RECUBRIR	F	180 0.3226
F014616	REC VUELT A TOC+REC /D	RECUBRIDORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	052	RECUBRIR	A	150 0.4000
E003580	REMBOL TOC GZLUK +EMP+REC	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	064	REMALLAR	J	140 0.4286
E012876	PSP DE TOC + VOLI /D	RECTA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	051	PESPUNTAR	A	80 0.7500
C103 Forro									
Secuencia: Gartera									
E004285	ORILL GARETA+REC	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	40 0.1250
E008496	PEG CIERRE + REC	PLANA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	048	PEGAR PIEZAS	A	31 0.1935
U114 Gartera									
Secuencia: Garteron									
E004274	ORILL GARTON+REC	REMALLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	042	ORILLAR	A	40 0.1500
U115 Garteron									
Secuencia: Presilla									
E008145	ARM DE PRESILLAS X 5	PREMILLADORA		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	002	ARMAR	A	56 0.1071
E009047	CORT PRESILL X 5	MANUAL		CONFECCION PLANO	CONFECCION 1	014	CORTAR	A	40 0.1500
U149 Presilla									
Secuencia: Protina									

Fuente: La empresa

Anexo 10: Secuencia de operaciones del producto dama moda

DESCRIPCIÓN	MÁQUINA	ÁREA	DESCRIPCIÓN 2	PRENDAS X HORA	TIEMPO STANDARD
Bolsillo espalda					
BAS BOC D BOL. D ESPA I/D	PLANA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	BASTA	217	0.276
PLANCHADO BOLS 4 LADOS	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PLANCHAR	100	0.600
Canesú espalda					
FIJAD TALL EN CUCHILL	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	FIJAR	300	0.200
Delantero derecho					
ORILL TIRO DEL C/BOLS	REMALLADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	ORILLAR	480	0.125
Delantero izquierdo					
PEG GARETA DEL IZQ	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PEGAR PIEZAS	214	0.280
Del Izq/Der					
PEG TOC BOC BOLS I/D	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PEGAR PIEZAS	125	0.480
PESP BOCA BOL DENIM/DRILL	PLANA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PESPUNTAR	102	0.588
FIJ VISTA A DEL I/D	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	FIJAR	119	0.504
FOR UN+COMP I/D CIER/GRAND	PLANA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	FORMA UNIÓN	48	1.250
NIVELAR GARETA OK	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	NIVELAR	200	0.300
Ensamble					
COMP DELT + ESPAL	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	COMPAGINAR	280	0.214
REM COSTADO + REC	REMALLADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	REMALLAR	80	0.750
PESP COST TODO EL LARGO	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PESPUNTAR	60	1.000
REM ENTREPIER STRECH	REMALLADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	REMALLAR	87	0.690
PRETINADO C/BORDADO	PRETINADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PRETINAR	90	0.667
COR + ABRIR CACHITO	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	CORTAR	135	0.444
REM CACHITO NORMAL	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	REMATAR	110	0.545
BAST BOTA MED 1.5 CM	BASTERA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	BASTA	90	0.667
AT PRX5N+GTAX2+FUNX1+PREX1	ATRACADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	ATRACAR	55	1.091
Espalda					
MARC PINZ I/D X2/4	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	MARCAR	200	0.300
MARC PEG BOL A ESP I/D OK	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	MARCAR	200	0.300
EMB PINZAS+ATRAQ X4	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	EMBOLSAR	40	1.500
CERR FUNDILLO + REC	CERRADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	CERRAR	175	0.343
PEGAD BOLSILL 1 PSE I/D	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PEGAR BOLSILLOS	45	1.333
PESP 2PS BOL ESP CLAS I/D	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PEGAR BOLSILLOS	45	1.333
REM CUCH C/PIN C/TALL	REMALLADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	REMALLAR	140	0.429
PESP DE CANESU ESP	PLANA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PESPUNTAR	85	0.706
Forro					
REC VIST A TOCUY+REC I/D	RECUBRIDORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	RECUBRIR	188	0.319
Gareta					
ORILL GARETA + REC	REMALLADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	ORILLAR	489	0.123
PEGAD CIERRE + REC	PLANA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PEGAR	317	0.189
Garetón					
ORILL GARETÓN + REC	REMALLADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	ORILLAR	400	0.150
Marquilla					
PLA ETI MARQUILLA	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	PLANCHAR	321	0.187
Presilla x 5					
ARM DE PRESILLAS X 5	PRESILLADORA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	ARMAR	561	0.107
CORT PRESILL X 5	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	CORTAR	400	0.150
Pretina					
UNION DE PRET + REC	RECTA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	UNIR	333	0.180
MARCADO DE PRETINA	MANUAL	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	MARCAR	600	0.100
Secreta					
BAS DE SEC + MARQUILLA	PLANA	CONFECCIÓN PLANO CONFECCIÓN 1	BASTA	263	0.228

Fuente: La empresa

Anexo 11: Inventario en Proceso del Taller de confecciones (26/04/2013 – 31/08/2013)

expresado en unidades

Inventario en Proceso	
Fecha	Total general
26-abr	635
27-abr	2,239
30-abr	5,072
03-may	6,380
07-may	6,785
09-may	8,353
10-may	11,497
11-may	12,271
13-may	15,018
14-may	24,459
15-may	27,691
17-may	30,593
19-may	33,425
20-may	37,445
21-may	42,836
22-may	50,428
23-may	58,397
24-may	62,989
25-may	67,051
27-may	73,207
28-may	81,249
29-may	85,459
30-may	90,233
31-may	97,116
01-jun	100,736
03-jun	98,520
04-jun	100,208
05-jun	102,019
06-jun	101,447
07-jun	98,624
08-jun	97,610
10-jun	99,777
11-jun	99,976
12-jun	99,677

Inventario en Proceso	
Fecha	Total general
13-jun	97,110
14-jun	97,375
15-jun	94,735
17-jun	94,874
18-jun	93,423
19-jun	90,899
20-jun	88,926
21-jun	84,437
22-jun	80,624
24-jun	81,834
25-jun	83,111
26-jun	79,163
27-jun	80,017
28-jun	78,660
01-jul	78,720
02-jul	81,114
03-jul	78,749
04-jul	77,393
05-jul	74,528
06-jul	72,545
08-jul	71,671
09-jul	76,273
10-jul	74,202
11-jul	67,859
12-jul	66,722
13-jul	67,069
15-jul	68,116
16-jul	66,736
17-jul	67,554
18-jul	68,044
19-jul	66,797
20-jul	64,953
22-jul	64,650
23-jul	64,858

Inventario en Proceso	
Fecha	Total general
24-jul	66,425
25-jul	62,226
26-jul	64,894
27-jul	61,425
30-jul	61,607
31-jul	57,121
01-ago	59,727
02-ago	65,036
03-ago	58,707
05-ago	57,343
06-ago	57,780
07-ago	55,887
08-ago	57,056
09-ago	55,061
10-ago	53,276
12-ago	55,260
13-ago	51,051
14-ago	49,337
15-ago	53,000
16-ago	49,796
17-ago	53,086
19-ago	51,874
20-ago	46,581
21-ago	44,034
22-ago	38,600
23-ago	31,930
24-ago	27,684
26-ago	26,046
27-ago	19,519
28-ago	17,510
29-ago	8,400
30-ago	5,310
31-ago	3,948

Elaboración propia

Anexo 12: Situación actual del taller antes de la implementación de las 5 S's.





Anexo 13: Porcentaje de utilización de recursos

Operación	Estación	Puesto/Operación	Prom. Ocupado	Asignado	Utilización
1	1	RECTA1ESTACION1	2.352	3	78.40%
2 y 3	1	OPERARIOESTACION1	7.999	8	99.99%
4	1	RECTA2ESTACION1	15.995	16	99.97%
5	1	CERRADORAESTACION1	4.569	5	91.38%
6	2	PLANAESTACION2	3.733	4	93.33%
7	2	OPERARIOESTACION2	7.999	8	99.99%
8 y 9	3	RECTAESTACION3	25.220	26	97.00%
10	3	REMALLADORAESTACION3	5.709	6	95.15%
11	3	PLANAESTACION3	5.712	6	95.21%
12	4	REMALLADORAESTACION4	1.635	2	81.73%
13	4	PLANAESTACION4	2.522	3	84.08%
14	5	RECTAESTACION5	3.733	4	93.32%
15	6	REMALLADORAESTACION6	1.666	2	83.31%
16 y 17	7	PLANAESTACION7	7.041	8	88.02%
18	7	RECUBRIDORAESTACION7	4.253	5	85.06%
19	8	RECTA1ESTACION8	6.398	7	91.39%
20	8	PLANAESTACION8	7.836	8	97.95%
21	8	RECTA2ESTACION8	6.716	7	95.94%
22	9	REMALLADORAESTACION9	2.000	2	100.00%
23	10	PLANAESTACION10	16.653	17	97.96%
24	10	OPERARIOESTACION10	3.996	4	99.91%
25	11	OPERARIOESTACION11	2.853	3	95.10%
26	11	REMALLADORA1ESTACION11	8.410	9	93.45%
27	11	RECTAESTACION11	11.096	12	92.47%
28	11	REMALLADORA2ESTACION11	7.456	8	93.20%
29	12	RECTAESTACION12	2.400	3	80.00%
30	12	OPERARIOESTACION12	1.333	2	66.66%
31	13	PRETINADORAESTACION13	7.987	8	99.84%
32	13	OPERARIOESTACION13	5.910	6	98.50%
33	13	RECTAESTACION13	7.240	8	90.50%
34	13	BASTERAESTACION13	7.984	8	99.80%
35	14	PRESILLADORAESTACION14	1.427	2	71.33%
36	14	OPERARIOESTACION14	2.000	2	99.99%
37	15	ATACADORAESTACION15	14.582	15	97.22%

Elaboración propia

Anexo 14: Piezas trabajadas por operación

Operación	Estación	Puesto/Operación	Número de lotes transferidos	Número de Piezas
1	1	RECTA1ESTACION1	8,880	177,600
2 y 3	1	OPERARIOESTACION1	8,878	177,560
4	1	RECTA2ESTACION1	8,877	177,540
5	1	CERRADORAESTACION1	8,876	177,520
6	2	PLANAESTACION2	8,880	177,600
7	2	OPERARIOESTACION2	8,878	177,560
8 y 9	3	RECTAESTACION3	8,874	177,480
10	3	REMALLADORAESTACION3	8,873	177,460
11	3	PLANAESTACION3	8,872	177,440
12	4	REMALLADORAESTACION4	8,880	177,600
13	4	PLANAESTACION4	8,879	177,580
14	5	RECTAESTACION5	8,878	177,560
15	6	REMALLADORAESTACION6	8,877	177,540
16 y 17	7	PLANAESTACION7	8,879	177,580
18	7	RECUBRIDORAESTACION7	8,879	177,580
19	8	RECTA1ESTACION8	8,876	177,520
20	8	PLANAESTACION8	8,875	177,500
21	8	RECTA2ESTACION8	8,874	177,480
22	9	REMALLADORAESTACION9	8,880	177,600
23	10	PLANAESTACION10	8,872	177,440
24	10	OPERARIOESTACION10	8,871	177,420
25	11	OPERARIOESTACION11	8,870	177,400
26	11	REMALLADORA1ESTACION11	8,869	177,380
27	11	RECTAESTACION11	8,868	177,360
28	11	REMALLADORA2ESTACION11	8,867	177,340
29	12	RECTAESTACION12	8,880	177,600
30	12	OPERARIOESTACION12	8,879	177,580
31	13	PRETINADORAESTACION13	8,865	177,300
32	13	OPERARIOESTACION13	8,864	177,280
33	13	RECTAESTACION13	8,863	177,260
34	13	BASTERAESTACION13	8,862	177,240
35	14	PRESILLADORAESTACION14	8,880	177,600
36	14	OPERARIOESTACION14	8,879	177,580
37	15	ATRACADORAESTACION15	8,860	177,200

Elaboración propia

Anexo 15: Tiempo promedio de operación por lote

Operación	Estación	Puesto/Operación	Tiempo promedio de operación de lote (seg.)
1	1	RECTA1ESTACION1	90.000
2 y 3	1	OPERARIOESTACION1	90.011
4	1	RECTA2ESTACION1	90.009
5	1	CERRADORAESTACION1	90.003
6	2	PLANAESTACION2	89.905
7	2	OPERARIOESTACION2	90.010
8 y 9	3	RECTAESTACION3	90.014
10	3	REMALLADORAESTACION3	90.012
11	3	PLANAESTACION3	90.010
12	4	REMALLADORAESTACION4	90.000
13	4	PLANAESTACION4	90.001
14	5	RECTAESTACION5	90.003
15	6	REMALLADORAESTACION6	90.003
16 y 17	7	PLANAESTACION7	90.010
18	7	RECUBRIDORAESTACION7,	89.999
19	8	RECTA1ESTACION8	90.005
20	8	PLANAESTACION8	90.005
21	8	RECTA2ESTACION8	90.004
22	9	REMALLADORAESTACION9	90.000
23	10	PLANAESTACION10	90.014
24	10	OPERARIOESTACION10	90.007
25	11	OPERARIOESTACION11	90.007
26	11	REMALLADORA1ESTACION11	90.007
27	11	RECTAESTACION11	90.004
28	11	REMALLADORA2ESTACION11	90.003
29	12	RECTAESTACION12	90.000
30	12	OPERARIOESTACION12	90.001
31	13	PRETINADORAESTACION13	90.012
32	13	OPERARIOESTACION13	90.010
33	13	RECTAESTACION13	90.008
34	13	BASTERAESTACION13	90.007
35	14	PRESILLADORAESTACION14	90.000
36	14	OPERARIOESTACION14	90.002
37	15	ATRACADORAESTACION15	90.015

Elaboración propia

Anexo 16: información de colas del modelo

Operac.	Estación	Puesto/Operación	Núm. prom. en cola	Tiempo en cola	Tiempo mín	Tiempo máx
1	1	RECTA1ESTACION1	6.7	30.163	0	63.504
2 y 3	1	OPERARIOESTACION1	8.0	35.998	0	72.000
4	1	RECTA2ESTACION1	8.0	35.995	0	72.000
5	1	CERRADORAESTACION1	6.9	30.85	0	61.704
6	2	PLANAESTACION2	7.5	33.599	0	67.200
7	2	OPERARIOESTACION2	8.0	35.998	0	72.000
8 y 9	3	RECTAESTACION3	6.6	29.527	0	70.668
10	3	REMALLADORAESTACION3	7.7	34.701	0	77.130
11	3	PLANAESTACION3	7.7	34.773	0	77.184
12	4	REMALLADORAESTACION4	7.4	33.101	0	66.204
13	4	PLANAESTACION4	7.2	32.352	0	68.112
14	5	RECTAESTACION5	7.5	33.598	0	67.200
15	6	REMALLADORAESTACION6	7.5	33.748	0	67.500
16 y 17	7	PLANAESTACION7	6.1	27.371	0	63.372
18	7	RECUBRIDORAESTACION7	6.4	28.71	0	57.420
19	8	RECTA1ESTACION8	6.1	27.358	0	57.600
20	8	PLANAESTACION8	7.7	34.558	0	70.560
21	8	RECTA2ESTACION8	6.8	30.778	0	64.080
22	9	REMALLADORAESTACION9	9.0	40.499	0	81.000
23	10	PLANAESTACION10	7.5	33.743	0	75.000
24	10	OPERARIOESTACION10	8.0	35.999	0	72.000
25	11	OPERARIOESTACION11	8.1	36.627	0	77.112
26	11	REMALLADORA1ESTACION11	6.9	31.25	0	75.780
27	11	RECTAESTACION11	6.2	27.993	0	59.994
28	11	REMALLADORA2ESTACION11	6.9	31.197	0	67.200
29	12	RECTAESTACION12	6.8	30.779	0	64.800
30	12	OPERARIOESTACION12	6.0	26.999	0	54.000
31	13	PRETINADORAESTACION13	8.0	35.997	0	72.000
32	13	OPERARIOESTACION13	8.6	38.877	0	79.920
33	13	RECTAESTACION13	6.5	29.278	0	65.280
34	13	BASTERAESTACION13	8.0	35.997	0	72.000
35	14	PRESILLADORAESTACION14	6.4	28.889	0	57.780
36	14	OPERARIOESTACION14	9.0	40.498	0	81.000
37	15	ATACADORAESTACION15	6.9	31.135	0	65.760
ENSAMBLE	1	PIEZA1	0	0	0	0
ENSAMBLE	2	PIEZA2	48.064	216.36	216.36	216.36

ENSAMBLE	3	PIEZA6	0	0	0	0
ENSAMBLE	4	PIEZA7	31.192	140.4	140.4	140.4
ENSAMBLE	5	PIEZA8	0	0	0	0
ENSAMBLE	6	PIEZA9	112.97	508.58	504.98	508.58
ENSAMBLE	7	PIEZA3	8.9384	40.262	38.808	107.31
ENSAMBLE	8	PIEZA10	0	0	0	0
ENSAMBLE	9	PIEZA11	0	0	0	0
ENSAMBLE	10	PIEZA12	248.1	1117.4	1103.8	1117.4
ENSAMBLE	11	PIEZA13	0	0	0	0
ENSAMBLE	12	PIEZA14	337.24	1519.2	1505.6	1519.2

Elaboración propia



Anexo 17: Grado de implementación de las 5 S's.

5S CHECKLIST - TALLER DE CONFECCIONES

	Elemento	0	1	2	3	4	Comentarios
1	Todas las noticias e información relevante está disponible y actualizada en el área de trabajo			x			Se comparte la programación de prendas a trabajar en el día
2	El equipo y maquinaria no utilizado es eliminado del taller de Confecciones	x					Existen equipos no utilizados que permanecen en el taller a pesar de no ser empleados en los modelos a elaborar
3	El inventario obsoleto y materiales no utilizados son eliminados del taller de Confecciones					x	
4	Los pasillos y puertas se encuentran libres de obstrucciones	x					Los vehículos empleados para transportar las piezas en proceso no tienen un lugar fijo
5	El riesgo de tropiezos y obstrucciones ha sido eliminado			x			Mesas de trabajo adicionales ocasionalmente obstruyen las áreas destinadas al movimiento del personal
6	Los límites de las áreas de trabajo se encuentran delimitadas					x	
7	Los espacios de almacenamiento de equipos y herramientas han sido designados y marcados				x		
8	Los espacios de almacenamiento de producto en proceso se encuentran designados y marcados		x				El producto en proceso permanece en los carritos si ubicarse en un lugar específico delimitado
9	Todas las máquinas, lugares de almacenamiento y columnas se encuentran identificadas y numeradas		x				
10	Todas las tuberías, dispositivos de control y medición se encuentran identificadas y etiquetadas		x				
11	El taller se encuentra libre de basura y suciedad	x					Existen retazos y excedentes de tela e hilos en el piso y sobre las mesas de trabajo
12	El piso y maquinaria se encuentra libre de sustancias externas			x			Existe riesgo de derramar líquidos (agua) consumida por los operarios
13	Las máquinas se encuentran limpias y en buen estado			x			
14	Las fuentes de polvo, suciedad y sustancias externas se encuentran bajo control			x			
15	Se mide la lubricación y otras evaluaciones para determinar el estado de las máquinas				x		
16	Hay programas de limpieza y verificación vigentes y documentados	x					No existen programas de limpieza, método o frecuentamiento de la misma como responsabilidad del trabajador

17	Las intrucciones de trabajo, incluyendo controles de calidad, se encuentran actualizadas y disponibles en cada puesto								x	
18	Todos los recipientes y partes se encuentran identificados y etiquetados	x								Cada operario cuenta con sus recipientes, no son homogéneos entre puestos
19	Los dispositivos de control y medición se encuentran etiquetados para mostrar los rangos de operación regulares.	x								
20	Todos los controles de seguridad se ejecutan y se encuentran documentados	x								
21	Los operarios utilizan los implementos de seguridad necesarios	x								No se emplean mascarillas como protección respiratoria
22	Las herramientas y equipo no utilizados se encuentra correctamente almacenado								x	Las herramientas no utilizadas se almacenan pero no están rotuladas
23	Las piezas de corte y productos en proceso se encuentran correctamente almacenados							x		Las piezas de corte permanecen en pallets a la entrada del taller, los productos en proceso se apilan en carritos sin un orden y lugar determinado
24	El personal se encuentra completamente capacitado para sus labores y evaluado frecuentemente							x		
25	Existe un proceso de auditoria para verificar la conformidad con los sistemas de seguridad y producción	x								
TOTAL		9	3	7	3	3				38% de aplicación de 5S's

Anexo 18: Diagrama bimanual – Bastillado de secreta (Oper. 16) - Actual

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>					
METODO:		<input checked="" type="checkbox"/> Actual				<input type="checkbox"/> Propuesto	Bastillado de secreta			
MANO IZQUIERDA					MANO DERECHA					
Espera					○ ⇨ ● ▽	● ⇨ ○ ▽	Coge secreta			
Espera					○ ⇨ ● ▽	○ ⇨ ● ▽	Hacia el centro			
Coge secreta					● ⇨ ○ ▽	● ⇨ ○ ▽	Coge secreta			
Coge secreta					● ⇨ ○ ▽	● ⇨ ○ ▽	Fija doblado secreta			
Coge secreta					● ⇨ ○ ▽	● ⇨ ○ ▽	Doblado secreta			
Fija doblado secreta					● ⇨ ○ ▽	● ⇨ ○ ▽	Coge secreta			
Doblado secreta					● ⇨ ○ ▽	● ⇨ ○ ▽	Coge secreta			
Hacia máquina					○ ⇨ ● ▽	○ ⇨ ● ▽	Hacia máquina			
Posiciona					● ⇨ ○ ▽	● ⇨ ○ ▽	Posiciona			
Bastillado secreta					● ⇨ ○ ▽	● ⇨ ○ ▽	Bastillado secreta			
Suelta secreta					○ ⇨ ● ▽	○ ⇨ ● ▽	Hacia zona recojo			
Espera					○ ⇨ ● ▽	● ⇨ ○ ▽	Suelta secreta			
Espera					○ ⇨ ● ▽	○ ⇨ ● ▽	Coge nueva secreta			
RESUMEN	Cantidad	7	1	5	0	9	4	0	0	Fecha: __ / __ / __

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 19: Diagrama bimanual – Bastillado de secreta (Oper. 16) – Propuesto

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>					
METODO:		<input type="checkbox"/> Actual				<input checked="" type="checkbox"/> Propuesto				Bastillado de secreta
MANO IZQUIERDA					MANO DERECHA					
Espera					○ → ● ▽	● → ○ ▽				Coge secreta
Espera					○ → ● ▽	○ → ● ▽				Hacia el centro
Coge secreta					● → ○ ▽	● → ○ ▽				Coge secreta
Fija doblado secreta					● → ○ ▽	● → ○ ▽				Fija doblado secreta
Doblado secreta					● → ○ ▽	● → ○ ▽				Doblado secreta
Hacia máquina					○ → ● ▽	○ → ● ▽				Hacia máquina
Posiciona					● → ○ ▽	● → ○ ▽				Posiciona
Bastillado secreta					● → ○ ▽	● → ○ ▽				Bastillado secreta
Hacia zona de recojo					○ → ● ▽	● → ○ ▽				Suelta secreta
Suelta secreta					● → ○ ▽	○ → ● ▽				Hacia nueva secreta
Espera					○ → ● ▽	● → ○ ▽				Coge nueva secreta
RESUMEN	Cantidad	6	2	3	0	8	3	0	0	Fecha: __ / __ / ____

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 20: Diagrama bimanual – Pegado de secreta a vista (Oper. 17) – Actual

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>					
METODO:		<input checked="" type="checkbox"/> Actual				<input type="checkbox"/> Propuesto	Pegado de secreta a vista			
MANO IZQUIERDA							MANO DERECHA			
Coge vista	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Hacia el centro	○	➡	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge secreta	
Espera	○	⇨	●	▽	○	➡	D	▽	Hacia el centro	
Coge vista	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona secreta	
Hacia máquina	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia máquina	
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Deja vista maquinada	
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Rompe hilo	
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia máquina	
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Saca aguja de la vista	
Hacia zona de recojo	○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Deja vista maquinada	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Hacia nueva vista	○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Coge nueva vista	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
RESUMEN	Cantidad	4	4	1	4	5	3	5	0	Fecha: __ / __ / ____

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 21: Diagrama bimanual – Pegado de secreta a vista (Oper. 17) - Propuesto

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>								
METODO:		<input type="checkbox"/> Actual				<input checked="" type="checkbox"/> Propuesto				Pegado de secreta a vista			
MANO IZQUIERDA							MANO DERECHA						
Coge vista	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge secreta
Hacia el centro	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia el centro
Coge vista	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona secreta
Hacia máquina	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia máquina
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▽	Deja vista maquinada
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▽	Rompe hilo
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▼	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia máquina
Coge vista maquinada	○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▽	Saca aguja de la vista
Hacia zona de recojo	○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Deja vista maquinada	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Hacia nueva vista	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia nueva secreta
Coge nueva vista	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge nueva secreta
RESUMEN	Cantidad	4	4	0	4	6	4	2	0	Fecha: __ / __ / ____			

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 22: Diagrama bimanual – Recubierto vista a tocuyo (Oper. 18) - Actual

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>							
METODO:		<input checked="" type="checkbox"/> Actual				<input type="checkbox"/> Propuesto	Pegado de secreta a vista					
MANO IZQUIERDA							MANO DERECHA					
Coge vista			●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Hacia el centro			○	➔	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge secreta	
Espera			○	⇨	●	▽	○	➔	D	▽	Hacia el centro	
Coge vista			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona secreta	
Hacia máquina			○	➔	D	▽	○	➔	D	▽	Hacia máquina	
Coge vista maquinada			○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Deja vista maquinada	
Coge vista maquinada			○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Rompe hilo	
Coge vista maquinada			○	⇨	D	▽	○	➔	D	▽	Hacia máquina	
Coge vista maquinada			○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Saca aguja de la vista	
Hacia zona de recojo			○	➔	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Deja vista maquinada			●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Hacia nueva vista			○	➔	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Coge nueva vista			●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
RESUMEN	Cantidad	4	4	1	4	5	3	5	0	Fecha: __ / __ / ____		

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 23: Diagrama bimanual – Recubierto vista a tocuyo (Oper. 18) - Propuesto

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>									
METODO:		<input type="checkbox"/> Actual				<input checked="" type="checkbox"/> Propuesto				Pegado de secreta a vista				
MANO IZQUIERDA								MANO DERECHA						
Coge vista				●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge secreta		
Hacia el centro				○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia el centro		
Coge vista				●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona secreta		
Hacia máquina				○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia máquina		
Coge vista maquinada				○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	Deja vista maquinada		
Coge vista maquinada				○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	Rompe hilo		
Coge vista maquinada				○	⇨	D	▼	○	➡	D	▽	Hacia máquina		
Coge vista maquinada				○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	Saca aguja de la vista		
Hacia zona de recojo				○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera		
Deja vista maquinada				●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera		
Hacia nueva vista				○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia nueva secreta		
Coge nueva vista				●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge nueva secreta		
RESUMEN	Cantidad	4	4	0	4	6	4	2	0	Fecha: __ / __ / ____				

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 24: Diagrama bimanual – Pegado y respuntado de bolsillos (Oper. 8 y 9) - Actual

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u> Pegado y respuntado de bolsillos					
										METODO:
MANO IZQUIERDA						MANO DERECHA				
Coge pantalón	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Hacia el centro	○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Coge pantalón	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge pantalón	
Posiciona pantalón	●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona pantalón	
Sostiene pantalón	○	⇨	D	▼	○	➡	D	▽	Hacia bolsillo 1	
Sostiene pantalón	○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	Coge bolsillo 1	
Sostiene pantalón	○	⇨	D	▼	○	➡	D	▽	Hacia centro	
Coge bolsillo 1	●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón	
Posiciona bolsillo 1	●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón	
Sostiene pantalón	○	⇨	D	▼	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón	
Sostiene pantalón con bolsillo 1 pegado	○	⇨	D	▼	○	➡	D	▽	Hacia bolsillo 2	
Sostiene pantalón	○	⇨	D	▼	●	⇨	D	▽	Coge bolsillo 2	
Sostiene pantalón	○	⇨	D	▼	○	➡	D	▽	Hacia centro	
Coge bolsillo 2	●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón	
Posiciona bolsillo 2	●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón	
Coge pantalón con bolsillos pegados	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Hacia zona de pantalones terminados	○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Deja pantalón terminado	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Hacia nuevo pantalón	○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
Coge nuevo pantalón	●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera	
RESUMEN	Cantidad	10	3	0	7	4	4	7	5	Fecha: __ / __ / ____

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 25: Diagrama bimanual – Pegado y respuntado de bolsillos (Oper. 8 y 9) - Propuesto

DIAGRAMA BIMANUAL					PROCESO:						
METODO:		<input type="checkbox"/> Actual				<input checked="" type="checkbox"/> Propuesto				Pegado y respuntado de bolsillos	
MANO IZQUIERDA									MANO DERECHA		
Coge bolsillo 1			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge pantalón
Hacia el centro			○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia centro
Deja bolsillo 1			●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón
Coge pantalón			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge pantalón
Posiciona pantalón			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona pantalón
Coge bolsillo 1			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge bolsillo 1
Posiciona bolsillo 1			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona bolsillo 1
Sostiene pantalón			○	⇨	D	▼	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón
Hacia bolsillo 2			○	➡	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón con bolsillo 1 pegado
Coge bolsillo 2			●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón
Posiciona bolsillo 2			●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón
Sostiene pantalón			○	⇨	D	▼	○	⇨	D	▼	Sostiene pantalón
Coge pantalón con bolsillos pegados			●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Hacia zona de pantalones terminados			○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Deja pantalón terminado			●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Hacia nuevo bolsillo 1			○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia nuevo pantalón
Coge nuevo bolsillo 1			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge nuevo pantalón
RESUMEN	Cantidad		11	4	0	2	6	2	3	6	Fecha: __ / __ / ____

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 26: Diagrama bimanual – Pespuntado de costado (Oper. 27) - Actual

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>					
METODO:		<input checked="" type="checkbox"/> Actual				<input type="checkbox"/> Propuesto	Pespuntado de costado			
MANO IZQUIERDA							MANO DERECHA			
Coge pantalón			● ⇨ D ▽	○ ⇨ ● ▽	Espera					
Hacia el centro			○ → D ▽	○ ⇨ ● ▽	Espera					
Sostiene pantalón			○ ⇨ D ▽	● ⇨ D ▽	Coge pantalón					
Posiciona pantalón			● ⇨ D ▽	● ⇨ D ▽	Posiciona pantalón					
Sostiene pantalón pespuntado			○ ⇨ D ▽	● ⇨ D ▽	Deja pantalón					
Hacia zona pantalones terminados			○ → D ▽	○ ⇨ ● ▽	Espera					
Deja pantalón			● ⇨ D ▽	○ ⇨ ● ▽	Espera					
Hacia nuevo pantalón			○ → D ▽	○ ⇨ ● ▽	Espera					
Coge nuevo pantalón			● ⇨ D ▽	○ ⇨ ● ▽	Espera					
RESUMEN	Cantidad	4	3	0	2	3	0	6	0	Fecha: __ / __ / ____

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 27: Diagrama bimanual – Pespuntado de costado (Oper. 27) - Propuesto

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>						
METODO:		<input type="checkbox"/> Actual				<input checked="" type="checkbox"/> Propuesto	Pespuntado de costado				
MANO IZQUIERDA							MANO DERECHA				
Coge pantalón			●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Hacia el centro			○	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Sostiene pantalón			○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge pantalón
Posiciona pantalón			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona pantalón
Deja pantalón			●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▽	Sostiene pantalón pespuntado
Hacia nuevo pantalón			○	⇨	D	▽	○	⇨	D	▽	Hacia zon. pantalones terminados
Coge nuevo pantalón			●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Deja pantalón
RESUMEN	Cantidad	4	2	0	1	3	1	2	1	Fecha: __ / __ / ____	

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 28: Diagrama bimanual – Remate de cachito (Oper. 33) - Actual

DIAGRAMA BIMANUAL					PROCESO:						
METODO:		<input checked="" type="checkbox"/> Actual				<input type="checkbox"/> Propuesto	Remate de cachito				
MANO IZQUIERDA							MANO DERECHA				
Coge pantalón			● ⇨ D ▽			○ ⇨ ● ▽			Espera		
Hacia el centro			○ ⇨ D ▽			○ ⇨ ● ▽			Espera		
Sostiene pantalón			○ ⇨ D ▽		▼	● ⇨ D ▽			Coge pantalón		
Posiciona pantalón			● ⇨ D ▽			● ⇨ D ▽			Posiciona pantalón		
Sostiene pantalón maquinado			○ ⇨ D ▽		▼	● ⇨ D ▽			Deja pantalón		
Hacia zona pantalones terminados			○ ⇨ D ▽			○ ⇨ ● ▽			Espera		
Deja pantalón			● ⇨ D ▽			○ ⇨ ● ▽			Espera		
Hacia nuevo pantalón			○ ⇨ D ▽			○ ⇨ ● ▽			Espera		
Coge nuevo pantalón			● ⇨ D ▽			○ ⇨ ● ▽			Espera		
RESUMEN	Cantidad		4	3	0	2	3	0	6	0	Fecha: __ / __ / ____

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 29: Diagrama bimanual – Remate de cachito (Oper. 33) - Propuesto

DIAGRAMA BIMANUAL					<u>PROCESO:</u>					
METODO:		<input type="checkbox"/> Actual				Remate de cachito				
MANO IZQUIERDA						MANO DERECHA				
Coge pantalón		●	⇨	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Hacia el centro		○	➡	D	▽	○	⇨	●	▽	Espera
Sostiene pantalón		○	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Coge pantalón
Posiciona pantalón		●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Posiciona pantalón
Deja pantalón		●	⇨	D	▽	○	⇨	D	▽	Sostiene pantalón maquinado
Hacia nuevo pantalón		○	➡	D	▽	○	➡	D	▽	Hacia zon. pantalones terminados
Coge nuevo pantalón		●	⇨	D	▽	●	⇨	D	▽	Deja pantalón
RESUMEN	Cantidad	4	2	0	1	3	1	2	1	Fecha: __ / __ / ____

Fuente: La empresa
Elaboración propia

Anexo 30: Estudio de necesidades de espacios en el taller

ESTACIÓN 1

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST	
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)										
Fijos	Cerradora	5	1	1.2	0.75	1.2	0.9	4.5	0.9	5.4	1.8	0.79	1.43	3.23	16.14	
	Recta	19	1	1.2	0.8	1	0.96	18.24	0.96	18.24	1.92	0.79	1.52	3.44	65.43	
								22.74		23.64						81.57
Móviles	Operarios	32	-	-	-	1.65	0.5	16	-	26.4						
								16		26.4						

hm	1.65
hf	1.04
k	0.79

ESTACIÓN 2

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Plana	4	1	1.2	0.75	1.2	0.9	3.6	0.9	4.32	1.8	0.69	1.24	3.04	12.15
								3.6		4.32				12.15	
Móviles	Operarios	12	-	-	-	1.65	0.5	6	-	9.9					
								6		9.9					

hm	1.65
hf	1.20
k	0.69

ESTACIÓN 3				Dimensiones												
Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)	SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST	
Fijos	Plana	6	1	1.2	0.75	1.2	0.9	5.4	0.9	6.48	1.8	0.81	1.46	3.26	19.58	
	Recta	25	1	1.2	0.8	1	0.96	24	0.96	24	1.92	0.81	1.56	3.48	87.04	
	Remalladora	6	1	1.2	0.8	0.9	0.96	5.76	0.96	5.184	1.92	0.81	1.56	3.48	20.89	
								35.16		35.664					127.51	
Móviles	Operarios	37	-	-	-	1.65	0.5	18.5	-	30.525						
								18.5		30.525						

hm	1.65
hf	1.01
k	0.81

ESTACIÓN 4				Dimensiones												
Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)	SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST	
Fijos	Plana	3	1	1.2	0.75	1.2	0.9	2.7	0.9	3.24	1.8	0.77	1.38	3.18	9.54	
	Remalladora	2	1	1.2	0.8	0.9	0.96	1.92	0.96	1.728	1.92	0.77	1.47	3.39	6.79	
								4.62		4.968					16.33	
Móviles	Operarios	5	-	-	-	1.65	0.5	2.5	-	4.125						
								2.5		4.125						

hm	1.65
hf	1.08
k	0.77

ESTACIÓN 5

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Recta	4	1	1.2	0.8	1	0.96	3.84	0.96	3.84	1.92	0.83	1.58	3.50	14.02
								3.84		3.84					14.02
Móviles	Operarios	4	-	-	-	1.65	0.5	2	-	3.3					
								2		3.3					

hm	1.65
hf	1.00
k	0.83

ESTACIÓN 6

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Remalladora	2	1	1.2	0.8	0.9	0.96	1.92	0.96	1.728	1.92	0.92	1.76	3.68	7.36
								1.92		1.728					7.36
Móviles	Operarios	2	-	-	-	1.65	0.5	1	-	1.65					
								1		1.65					

hm	1.65
hf	0.90
k	0.92

ESTACIÓN 7

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST	
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)										
Fijos	Plana	7	1	1.2	0.75	1.2	0.9	6.3	0.9	7.56	1.8	0.76	1.36	3.16	22.13	
	Recubridora	4	1	1.2	0.75	0.9	0.9	3.6	0.9	3.24	1.8	0.76	1.36	3.16	12.65	
								9.9		10.8						34.77
Móviles	Operarios	11	-	-	-	1.65	0.5	5.5	-	9.075						
								5.5		9.075						

hm	1.65
hf	1.09
k	0.76

ESTACIÓN 8

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST	
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)										
	Plana	8	1	1.2	0.75	1.2	0.9	7.2	0.9	8.64	1.8	0.77	1.39	3.19	25.51	
	Recta	14	1	1.2	0.8	1	0.96	13.44	0.96	13.44	1.92	0.77	1.48	3.40	47.61	
								20.64		22.08						73.11
	Operarios	22	-	-	-	1.65	0.5	11	-	18.15						
								11		18.15						

hm	1.65
hf	1.07
k	0.77

ESTACIÓN 9

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Remalladora	2	1	1.2	0.8	0.9	0.96	1.92	0.96	1.728	1.92	0.92	1.76	3.68	7.36
								1.92							1.728
Móviles	Operarios	2	-	-	-	1.65	0.5	1	-	1.65					
								1							

hm	1.65
hf	0.90
k	0.92

ESTACIÓN 10

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Plana	17	1	1.2	0.75	1.2	0.9	15.3	0.9	18.36	1.8	0.69	1.24	3.04	51.64
								15.3							18.36
Móviles	Operarios	21	-	-	-	1.65	0.5	10.5	-	17.325					
								10.5							

hm	1.65
hf	1.20
k	0.69

ESTACIÓN 11

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Recta	11	1	1.2	0.8	1	0.96	10.56	0.96	10.56	1.92	0.88	1.69	3.61	39.67
	Remalladora	17	1	1.2	0.8	0.9	0.96	16.32	0.96	14.688	1.92	0.88	1.69	3.61	61.31
								26.88		25.248					100.98
Móviles	Operarios	31	-	-	-	1.65	0.5	15.5	-	25.575					
								15.5		25.575					

hm	1.65
hf	0.94
k	0.88

ESTACIÓN 12

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Recta	3	1	1.2	0.8	1	0.96	2.88	0.96	2.88	1.92	0.83	1.58	3.50	10.51
								2.88		2.88					10.51
Móviles	Operarios	5	-	-	-	1.65	0.5	2.5	-	4.125					
								2.5		4.125					

hm	1.65
hf	1.00
k	0.83

ESTACIÓN 13

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Bastera	8	1	1.2	0.75	1.3	0.9	7.2	0.9	9.36	1.8	0.70	1.27	3.07	24.54
	Pretinadora	8	1	1.2	0.8	1.2	0.96	7.68	0.96	9.216	1.92	0.70	1.35	3.27	26.18
	Recta	7	1	1.2	0.8	1	0.96	6.72	0.96	6.72	1.92	0.70	1.35	3.27	22.91
								21.6		25.296					73.63
Móviles	Operarios	29	-	-	-	1.65	0.5	14.5	-	23.925					
								14.5		23.925					

hm	1.65
hf	1.17
k	0.70

ESTACIÓN 14

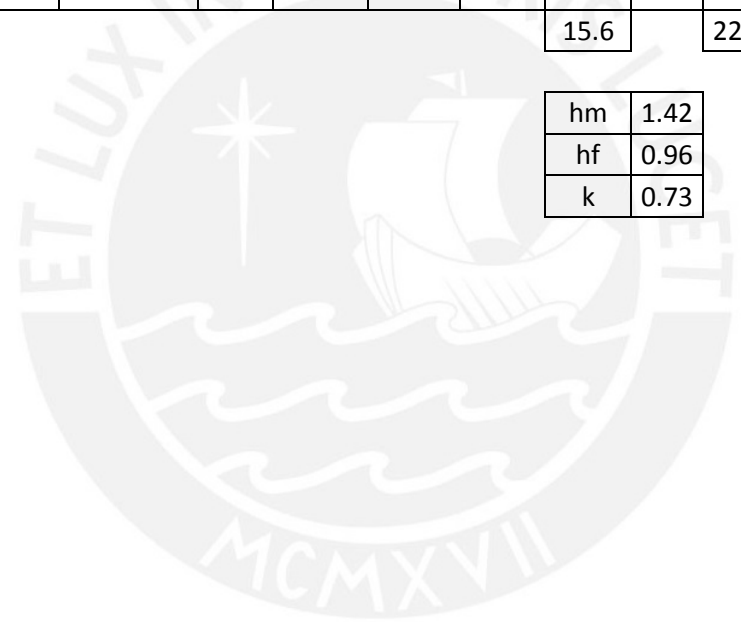
Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Fijos	Presilladora	2	1	0.5	1.3	1.2	0.65	1.3	0.65	1.56	1.3	0.69	0.89	2.19	4.39
								1.3		1.56				4.39	
Móviles	Operarios	4	-	-	-	1.65	0.5	2	-	3.3					
								2		3.3					

hm	1.65
hf	1.20
k	0.69

ESTACIÓN 15

Condición	Elemento	Cantidad (n)	Frentes de operación	Dimensiones			SS (LxA)	SS x n	SG	SS x n x H	SS + SG	k	SE (k x (SS+SG))	ST por puesto	ST
				Lado (L)	Ancho (A)	Altura (H)									
Estático	Atracadora	15	1	1.2	0.8	1	0.96	14.4	0.96	14.4	1.92	0.73	1.41	3.33	49.95
	Mesa de inspección	1	4	2	1.2	0.75	2.4	2.4	9.6	1.8	12	0.73	8.81	20.81	20.81
								16.8		16.2					70.76
Móvil	Coches	12	-	0.9	0.75	1.2	0.675	8.1	-	9.72					
	Operarios	15	-	-	-	1.65	0.5	7.5	-	12.375					
								15.6		22.095					

hm	1.42
hf	0.96
k	0.73



Anexo 31: Costos de implementación de 5 S's

No	Cronograma de actividades	Cantida d	Costo			Tiempo		Sesion es	Inversión total
			Total	Mensual	Horario	Me s	Hor as		
1	Capacitar al personal administrativo	3	S/. 1,000.00					S/. 3,000.00	
2	Diagnóstico de elementos innecesarios por puesto de trabajo	2		S/. 2,500.00			0.5	S/. 2,500.00	
3	Capacitar a los operarios sobre la estrategia							S/. 3,625.60	
3.1	Operarios	30			S/. 6.80		1	16	S/. 3,264.00
3.2	Administrativos	2			S/. 11.30		1	16	S/. 361.60
4	Identificar los elementos innecesarios y áreas críticas (primera verificación)	2		S/. 2,500.00			0.5		S/. 2,500.00
5	Jornada de eliminación y reubicación								S/. 3,804.80
5.1	Operarios	20			S/. 10.20		8	2	S/. 3,264.00
5.2	Administrativos	2			S/. 16.90		8	2	S/. 540.80
6	Inspección y verificación de cumplimiento de 1`S	2		S/. 2,500.00			0.5		S/. 2,500.00
7	Inspección y verificación de cumplimiento de 2`S	2		S/. 2,500.00			0.5		S/. 2,500.00
8	Jornada de limpieza y aseo								S/. 6,911.00
8.1	Operarios	15			S/. 6.80		55.5		S/. 5,661.00
8.2	Administrativos	2		S/. 2,500.00			0.25		S/. 1,250.00
9	Inspección y verificación de cumplimiento de 3`S	2		S/. 2,500.00			0.5		S/. 2,500.00
10	Formulación de estándares por puestos de trabajo (individual)	2		S/. 2,500.00			0.75		S/. 3,750.00

11	Inspección y verificación de cumplimiento de 4`S	2		S/. 2,500.00		0.5		S/. 2,500.00
12	Inspección y verificación de cumplimiento de 5`S	2		S/. 2,500.00		0.5		S/. 2,500.00
13	Evaluación y formulación de nuevas estrategias	2		S/. 2,500.00		0.25		S/. 1,250.00
								S/. 39,841.40



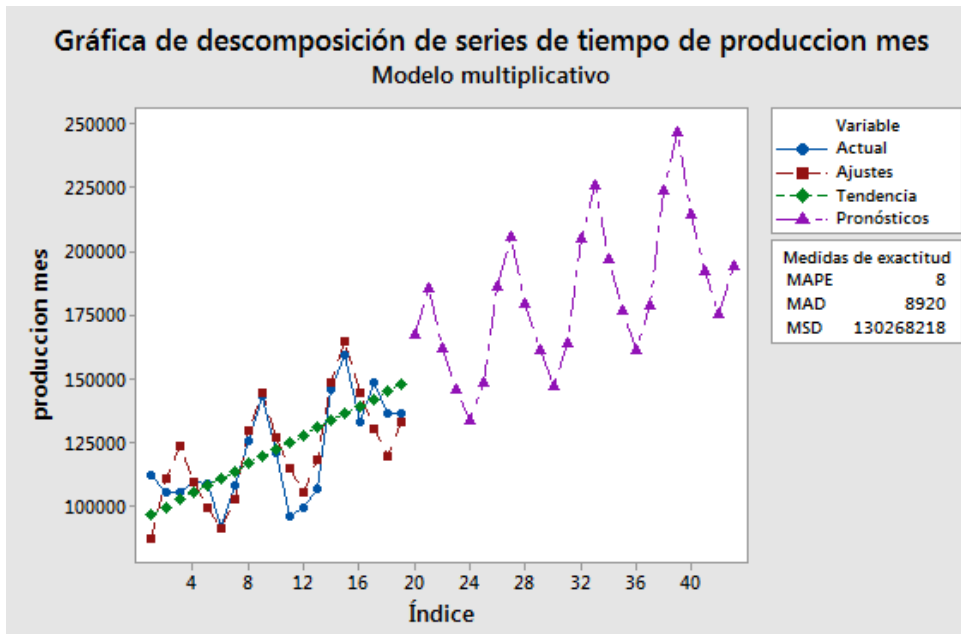
Anexo 32: Data de producción en unidad patrón

	CATEGORÍA	Dama moda	Dama clásico	Caballero clásico	Caballero moda	PROD. UNID. PATRÓN
	Factor	1.18	1	0.84	1.06	
2012	Enero	8352	36743	22104	15485	81580
2012	Febrero	6686	32005	21377	22281	81469
2012	Marzo	7307	46913	34473	26037	112092
2012	Abril	7359	54510	19196	24341	105120
2012	Mayo	7517	49932	25691	23331	105113
2012	Junio	6736	43378	31678	29527	109235
2012	Julio	8858	49401	26352	24951	108437
2012	Agosto	9080	39155	27523	18050	92122
2012	Septiembre	10382	47086	27793	23877	107993
2012	Octubre	11115	54454	34414	27567	125698
2012	Noviembre	11586	64717	41436	28302	143195
2012	Diciembre	10071	56903	26605	27857	120663
2013	Enero	8800	38275	26846	23447	96063
2013	Febrero	8320	45870	28613	18162	98974
2013	Marzo	7829	43767	28712	28116	106926
2013	Abril	14456	85190	27224	19366	145644
2013	Mayo	16490	83539	27511	31348	159335
2013	Junio	17779	49484	36696	30081	133174
2013	Julio	19637	61769	33821	33396	148750
2013	Agosto	7381	56708	38271	36668	136433
2013	Setiembre	9596	57811	44146	28265	136178

Elaboración propia

Fuente: La Empresa

Anexo 33: Reporte de Minitab – Método de descomposición multiplicativo



Modelo multiplicativo

Datos Producción mes
Longitud 19
Número de valores faltantes 0

Ecuación de tendencia ajustada
 $Y_t = 93894 + 2833 \times t$

Índices estacionales

Período	Índice
1	0.90205
2	1.11141
3	1.20839
4	1.03681
5	0.91745
6	0.82389

Medidas de exactitud

MAPE	8
MAD	8920
MSD	130268218

Pronósticos

Período	Pronóstico	Índice	Valor
		32	205120
20	167333	33	226442
21	185358	34	197226
22	161976	35	177122
23	145929	36	161394
24	133382	37	179260
25	148591	38	224013
26	186226	39	246984
27	205900	40	214852
28	179601	41	192718
29	161526	42	175399
30	147388	43	194595
31	163926		