

# Turnitin Informe de Originalidad

Visualizador de documentos

Procesado el: 22-feb.-2023 12:03 p. m. -05  
 Identificador: 2020532968  
 Número de palabras: 14007  
 Entregado: 1

Implementación del Proceso de Planeamiento pa... Por José Luis Rodríguez Jurado

Índice de similitud <b>19%</b>	<b>Similitud según fuente</b>	
	Internet Sources:	18%
	Publicaciones:	2%
	Trabajos del estudiante:	8%

modo:

- 2% match (Internet desde 10-sept.-2019)  
<https://es.scribd.com/document/386283208/2016-Balcazar-Implementacion-de-Un-Sistema-de-Planeamiento-y-Control>

---

- 1% match (Internet desde 09-ene.-2023)  
<http://repositorio.uigv.edu.pe>

---

- 1% match (Internet desde 09-ene.-2023)  
<http://repositorio.uigv.edu.pe>

---

- 1% match (Internet desde 28-dic.-2022)  
[https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/104080/Rodriguez\\_JJL-SD.pdf?isAllowed=y&sequence=1](https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/104080/Rodriguez_JJL-SD.pdf?isAllowed=y&sequence=1)

---

- 1% match ()  
[Linares Vera, Carlos Wilfredo. "Propuesta de implantación de un sistema de planeamiento de manufactura en una empresa de confección de prendas de vestir", "Baishideng Publishing Group Inc.", 2013](#)

---

- 1% match (trabajos de los estudiantes desde 06-jun.-2022)  
[Submitted to Aliat Universidades on 2022-06-06](#)

---

- 1% match (Internet desde 22-ene.-2016)  
<http://www.mincetur.gob.pe>

---

- <1% match (Internet desde 11-oct.-2021)  
<http://repositorio.uigv.edu.pe>

---

- <1% match (Internet desde 09-ene.-2023)  
<http://repositorio.uigv.edu.pe>

---

- <1% match (Internet desde 09-ene.-2023)  
<http://repositorio.uigv.edu.pe>

---

- <1% match ()  
[Anaya Guardamino, Wilder Rubén. "Planeación y control de la producción para la mejora de la productividad de la línea de agregados en la empresa CONCREMAX S.A., Lurín, 2018", Universidad César Vallejo, 2018](#)

---

- <1% match (Internet desde 31-dic.-2017)  
<http://repositorio.ucv.edu.pe>

---

- <1% match ()  
[Peña Chávez Flavio, Bruno Antouan. ""Implementación de Lean Manufacturing para mejorar la productividad en el área de distribución en la empresa Inversiones Rubin's SAC, Ate- Lima, 2018""", Universidad César Vallejo, 2018](#)

---

- <1% match (Internet desde 28-sept.-2022)  
[https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/53412/Orellana\\_LMM%20-%20Valenzuela\\_OIG-SD.pdf?isAllowed=y&sequence=1](https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/53412/Orellana_LMM%20-%20Valenzuela_OIG-SD.pdf?isAllowed=y&sequence=1)

---

- <1% match ()  
[Armas Fernández, José Luis. "Aplicación de herramientas Lean Manufacturing en la línea de producción de pantalones para mejorar la productividad en el área de confección, en la empresa consorcio textil exportador SAC. San Borja 2017", Universidad César Vallejo, 2017](#)

---

- <1% match ()  
[Salazar Alfaro, Cesar Augusto. "Aplicación de las 5S para mejorar la productividad en la línea de concentrados líquidos de la empresa Tecnología Química y Comercio S.A, Huaral, 2018", Universidad César Vallejo, 2018](#)

---

- <1% match (Internet desde 27-nov.-2022)  
[https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/102142/Vasquez\\_CCF-SD.pdf?isAllowed=y&sequence=8](https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/102142/Vasquez_CCF-SD.pdf?isAllowed=y&sequence=8)

---

- <1% match (Internet desde 31-jul.-2021)  
[https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/60030/Portocarrero\\_MGE-SD.pdf](https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/60030/Portocarrero_MGE-SD.pdf)

---

- <1% match (Internet desde 15-dic.-2022)  
[https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/19519/Guadalupe\\_MLA.pdf.txt?sequence=4](https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/19519/Guadalupe_MLA.pdf.txt?sequence=4)

---

- <1% match ()  
[Contreras Morales, Cristina Ivon. "Aplicación de las herramientas de lean manufacturing para la mejora de la productividad en la línea de confección de la empresa Nomotex – San Miguel, 2017", Universidad César Vallejo, 2017](#)

---

- <1% match ()  
[Ramos Mallma, Alexander. "Implementación del smed para incrementar la productividad de la línea de producción de formularios continuos de la empresa Ychiformas S.A., La Victoria, 2018", Universidad César Vallejo, 2018](#)

---

- <1% match (Internet desde 08-feb.-2023)

<a href="https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/105761/restricted-resource?bitstreamId=772d02cc-55d6-44dd-acf8-c5fd5cfa87b0">https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/105761/restricted-resource?bitstreamId=772d02cc-55d6-44dd-acf8-c5fd5cfa87b0</a>	
<1% match (Internet desde 27-mar.-2020) <a href="https://es.scribd.com/document/411765812/Planeamiento-estrategico-125">https://es.scribd.com/document/411765812/Planeamiento-estrategico-125</a>	✖
<1% match (Internet desde 03-dic.-2020) <a href="https://es.scribd.com/document/446497731/LA-ESTRATEGIA-EMPRESARIAL-pdf">https://es.scribd.com/document/446497731/LA-ESTRATEGIA-EMPRESARIAL-pdf</a>	✖
<1% match () <a href="#">Villamar Carbajal, Estefany Anita. "Mejora de procesos para el incremento de la productividad aplicando Lean Manufacturing, en una empresa de confecciones", 'Universidad ESAN', 2021</a>	✖
<1% match () <a href="#">Rodríguez Andrade, Anderson Oliver. "Propuesta de mejora de la gestión de producción de conserva de anchoveta en crudo en el área de corte y eviscerado, basada en Lean Manufacturing para reducir los costos unitarios en la empresa Inversiones Generales del Mar S.A.C., Chimbote, 2015", Universidad Privada del Norte SAC, 2016</a>	✖
<1% match () <a href="#">Guzman Salas, Jhonson Omar. "Propuesta de implementación de VSM y MRP, para reducir los altos costos operativos de la línea de producción de cuero graso en la empresa Curtiembre Ecológica del Norte E.I.R.L.", Universidad Privada del Norte SAC, 2019</a>	✖
<1% match (Internet desde 07-nov.-2022) <a href="https://www.coursehero.com/file/45153944/ATL-TERMINADO1docx/">https://www.coursehero.com/file/45153944/ATL-TERMINADO1docx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 27-oct.-2022) <a href="https://www.coursehero.com/file/68131847/RomanDeLaCruz-1docx/">https://www.coursehero.com/file/68131847/RomanDeLaCruz-1docx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 01-nov.-2022) <a href="https://www.coursehero.com/file/75267875/tecnologia-y-negociosdocx/">https://www.coursehero.com/file/75267875/tecnologia-y-negociosdocx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 29-ene.-2023) <a href="https://www.coursehero.com/file/170433349/Act-1-Leadership-and-Organizational-Behaviorpdf/">https://www.coursehero.com/file/170433349/Act-1-Leadership-and-Organizational-Behaviorpdf/</a>	✖
<1% match (Internet desde 03-nov.-2022) <a href="https://www.coursehero.com/file/79090068/PLAN-DE-TESIS-AVANCE-2docx/">https://www.coursehero.com/file/79090068/PLAN-DE-TESIS-AVANCE-2docx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 05-ene.-2023) <a href="https://www.coursehero.com/file/107215638/ENERO-2021-boletin-servicios-N-1-1pdf/">https://www.coursehero.com/file/107215638/ENERO-2021-boletin-servicios-N-1-1pdf/</a>	✖
<1% match (Internet desde 08-dic.-2020) <a href="https://www.coursehero.com/file/45041996/resumen-4-estudio-tecnico1docx/">https://www.coursehero.com/file/45041996/resumen-4-estudio-tecnico1docx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 06-oct.-2021) <a href="https://www.coursehero.com/file/74878029/gabriel-tenorio-control1bddocx/">https://www.coursehero.com/file/74878029/gabriel-tenorio-control1bddocx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 30-dic.-2022) <a href="https://www.coursehero.com/file/24726007/Unidad-1-Estudio-del-trabajo-II1docx/">https://www.coursehero.com/file/24726007/Unidad-1-Estudio-del-trabajo-II1docx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 09-feb.-2023) <a href="https://WWW.coursehero.com/file/146802140/El-cl%C3%BAster-del-az%C3%BAcardocx/">https://WWW.coursehero.com/file/146802140/El-cl%C3%BAster-del-az%C3%BAcardocx/</a>	✖
<1% match (Internet desde 07-nov.-2020) <a href="http://repositorio.uss.edu.pe">http://repositorio.uss.edu.pe</a>	✖
<1% match (Internet desde 07-nov.-2020) <a href="http://repositorio.uss.edu.pe">http://repositorio.uss.edu.pe</a>	✖
<1% match (Internet desde 18-feb.-2023) <a href="https://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12802/10588/Calder%c3%b3n%20Balcazar%20Lorenzo%20Smith.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12802/10588/Calder%c3%b3n%20Balcazar%20Lorenzo%20Smith.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✖
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 09-ago.-2020) <a href="#">Submitted to Universidad Tecnológica del Peru on 2020-08-09</a>	✖
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 29-dic.-2021) <a href="#">Submitted to Universidad Tecnológica del Peru on 2021-12-29</a>	✖
<1% match (Internet desde 21-nov.-2022) <a href="https://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/31777/AVILA%20EUSTAQUIO%2c%20MARIA_DE%20LA%20CRUZ%20CENTENO%isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/31777/AVILA%20EUSTAQUIO%2c%20MARIA_DE%20LA%20CRUZ%20CENTENO%isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✖
<1% match (Internet desde 21-nov.-2022) <a href="https://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/31801/Carrera%20Arteaga%2c%20Juan%20Luis%20-%20Pacheco%20Garcia%2c%20Bryan%20Fabry.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/31801/Carrera%20Arteaga%2c%20Juan%20Luis%20-%20Pacheco%20Garcia%2c%20Bryan%20Fabry.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✖
<1% match (Internet desde 15-ene.-2023) <a href="https://repositorio.unal.edu.co/handle/unal/79269?show=full">https://repositorio.unal.edu.co/handle/unal/79269?show=full</a>	✖
<1% match (Internet desde 25-sept.-2022) <a href="https://repositorio.unal.edu.co/bitstream/handle/unal/79499/1090437281.2021.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.unal.edu.co/bitstream/handle/unal/79499/1090437281.2021.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✖
<1% match () <a href="#">Coveñas Piscoya, Raúl Alberto. "Influencia del control de la producción en la productividad del área de productos terminados en la planta de conservas Seafrost S.A.C., Piura - 2020", 'Baishideng Publishing Group Inc.', 2020</a>	✖
<1% match (Internet desde 12-oct.-2020) <a href="https://www.slideshare.net/juancprudencio7/informe-sobre-el-analisis-fodaplaneamiento-estrategico">https://www.slideshare.net/juancprudencio7/informe-sobre-el-analisis-fodaplaneamiento-estrategico</a>	✖

<1% match (Internet desde 29-oct.-2016) <a href="http://www.slideshare.net">http://www.slideshare.net</a>	✘
<1% match (Internet desde 20-ene.-2015) <a href="http://www.slideshare.net">http://www.slideshare.net</a>	✘
<1% match (Internet desde 18-ene.-2023) <a href="https://www.slideshare.net/paito8511/el-sentido-de-s-mismo-como-ncleo-fundamental-para-el-desarrollo-de-la-autoestima-en-el-contexto-escolar">https://www.slideshare.net/paito8511/el-sentido-de-s-mismo-como-ncleo-fundamental-para-el-desarrollo-de-la-autoestima-en-el-contexto-escolar</a>	✘
<1% match (Internet desde 24-nov.-2016) <a href="http://repositorio.utp.edu.co">http://repositorio.utp.edu.co</a>	✘
<1% match (Internet desde 28-nov.-2022) <a href="http://repositorio.ucsg.edu.ec">http://repositorio.ucsg.edu.ec</a>	✘
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 30-abr.-2022) <a href="#">Submitted to Corporación Universitaria Minuto de Dios, UNIMINUTO on 2022-04-30</a>	✘
<1% match (Internet desde 03-sept.-2022) <a href="https://marinatextil.com/es/tejidos-tecnicos/tejido-de-punto-y-no-tejido">https://marinatextil.com/es/tejidos-tecnicos/tejido-de-punto-y-no-tejido</a>	✘
<1% match (Internet desde 21-nov.-2020) <a href="http://repositorio.usil.edu.pe">http://repositorio.usil.edu.pe</a>	✘
<1% match (Internet desde 15-dic.-2016) <a href="http://repository.eia.edu.co">http://repository.eia.edu.co</a>	✘
<1% match (Internet desde 15-oct.-2022) <a href="https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/13388/1/UPS-GT001754.pdf">https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/13388/1/UPS-GT001754.pdf</a>	✘
<1% match () <a href="#">Ramírez Guanoluisa, Eliana Francisca. "Validación de un procedimiento científico técnico de gestión de riesgos tecnológicos para la empresa textil: comercialización de ropa deportiva y casual "tempo codeca cía ltda"" , 2018</a>	✘
<1% match (Internet desde 28-abr.-2003) <a href="http://www.da.com.ar">http://www.da.com.ar</a>	✘
<1% match () <a href="http://www.masterguia.com.ar">http://www.masterguia.com.ar</a>	✘
<1% match (Internet desde 30-sept.-2016) <a href="https://prezi.com/tu_igkb9txbw/copy-of-mapa-de-competencias-admon-de-empresas-hoteleras-y-turisticas/">https://prezi.com/tu_igkb9txbw/copy-of-mapa-de-competencias-admon-de-empresas-hoteleras-y-turisticas/</a>	✘
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 26-oct.-2020) <a href="#">Submitted to Colorado State University, Global Campus on 2020-10-26</a>	✘
<1% match (Internet desde 24-sept.-2022) <a href="https://repositorio.unc.edu.pe/bitstream/handle/20.500.14074/1517/IBA%C3%91EZ-FINAL-ORIGINAL-ok-entregar.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.unc.edu.pe/bitstream/handle/20.500.14074/1517/IBA%C3%91EZ-FINAL-ORIGINAL-ok-entregar.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✘
<1% match (Internet desde 27-nov.-2020) <a href="https://qdoc.tips/introduccion-a-la-investigacion-de-operaciones-9na-edicion-frederick-s-hillier-amp-gerald-j-liebermanpdf-5-pdf-free.html">https://qdoc.tips/introduccion-a-la-investigacion-de-operaciones-9na-edicion-frederick-s-hillier-amp-gerald-j-liebermanpdf-5-pdf-free.html</a>	✘
<1% match (Internet desde 11-nov.-2020) <a href="https://qdoc.tips/solucionario-matematicas-aplicadas-a-la-administracion-y-a-la-economia-3-pdf-free.html">https://qdoc.tips/solucionario-matematicas-aplicadas-a-la-administracion-y-a-la-economia-3-pdf-free.html</a>	✘
<1% match (Internet desde 18-oct.-2022) <a href="https://repositorioacademico.upc.edu.pe/bitstream/handle/10757/653629/Riveros_RM.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorioacademico.upc.edu.pe/bitstream/handle/10757/653629/Riveros_RM.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✘
<1% match (Internet desde 17-oct.-2022) <a href="https://repositorioacademico.upc.edu.pe/bitstream/handle/10757/625793/dominguez_mm.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorioacademico.upc.edu.pe/bitstream/handle/10757/625793/dominguez_mm.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✘
<1% match (Internet desde 11-nov.-2020) <a href="https://moam.info/table-of-contents_598241c21723dded563a4ec4.html">https://moam.info/table-of-contents_598241c21723dded563a4ec4.html</a>	✘
<1% match (Internet desde 29-dic.-2021) <a href="http://tesis.usat.edu.pe">http://tesis.usat.edu.pe</a>	✘
<1% match (Internet desde 23-sept.-2022) <a href="https://ciencia.lasalle.edu.co/ing_industrial/163/">https://ciencia.lasalle.edu.co/ing_industrial/163/</a>	✘
<1% match (Julien Philippe Dominique Maheut. "Modelos y Algoritmos Basados en el Concepto Stroke para la Planificación y Programación de Operaciones con Alternativas en Redes de Suministro", Universitat Politècnica de Valencia, 2013) <a href="#">Julien Philippe Dominique Maheut. "Modelos y Algoritmos Basados en el Concepto Stroke para la Planificación y Programación de Operaciones con Alternativas en Redes de Suministro", Universitat Politècnica de Valencia, 2013</a>	✘
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 09-sept.-2022) <a href="#">Submitted to National University College - Online on 2022-09-09</a>	✘
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 13-may.-2019) <a href="#">Submitted to Universidad Continental on 2019-05-13</a>	✘
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 08-jul.-2015) <a href="#">Submitted to Universitat Politècnica de València on 2015-07-08</a>	✘
<1% match (Internet desde 30-ene.-2023) <a href="http://repositorio.upao.edu.pe">http://repositorio.upao.edu.pe</a>	✘

<1% match (Internet desde 01-dic.-2005) <a href="http://www.santfeliu.net">http://www.santfeliu.net</a>	✘
<1% match () <a href="http://www.ucebol.edu.bo">http://www.ucebol.edu.bo</a>	✘
<1% match (trabajos de los estudiantes desde 24-nov.-2016) <a href="#">Submitted to Erasmus University of Rotterdam on 2016-11-24</a>	✘
<1% match (Internet desde 20-dic.-2022) <a href="https://docplayer.es/213297219-Propuesta-para-el-diseno-del-sistema-de-gestion-de-la-calidad-de-acuerdo-a-la-norma-iso-9001-2015-en-la-empresa-limpieza-institucional-lasu-s-a.html">https://docplayer.es/213297219-Propuesta-para-el-diseno-del-sistema-de-gestion-de-la-calidad-de-acuerdo-a-la-norma-iso-9001-2015-en-la-empresa-limpieza-institucional-lasu-s-a.html</a>	✘
<1% match (Internet desde 07-sept.-2016) <a href="https://issuu.com/ing_mab/docs/plan_de_emergencia_ruta_del_sol_kor">https://issuu.com/ing_mab/docs/plan_de_emergencia_ruta_del_sol_kor</a>	✘
<1% match (Internet desde 20-feb.-2022) <a href="https://observatoriocts.oei.org.ar/2010/07/02/asistencias-tecnicas-en-el-salvador-cuba-y-bolivia/">https://observatoriocts.oei.org.ar/2010/07/02/asistencias-tecnicas-en-el-salvador-cuba-y-bolivia/</a>	✘
<1% match () <a href="http://tematico2.princast.es">http://tematico2.princast.es</a>	✘
<1% match () <a href="http://www.aduana.cl">http://www.aduana.cl</a>	✘
<1% match (Internet desde 14-dic.-2020) <a href="https://www.buytshirtsonline.co.uk/t-shirts-c20">https://www.buytshirtsonline.co.uk/t-shirts-c20</a>	✘
<1% match (Internet desde 18-jul.-2020) <a href="http://www.medicina.uanl.mx">http://www.medicina.uanl.mx</a>	✘
<1% match (Internet desde 05-feb.-2023) <a href="https://www.scribd.com/document/397819349/57408623-Marketing-de-Servicios-Profesionales-Guia-pdf">https://www.scribd.com/document/397819349/57408623-Marketing-de-Servicios-Profesionales-Guia-pdf</a>	✘
<1% match (Internet desde 01-dic.-2020) <a href="https://es.slideshare.net/franklinadrian/six-sigma-analisis-de-tesis">https://es.slideshare.net/franklinadrian/six-sigma-analisis-de-tesis</a>	✘
<1% match (Internet desde 18-dic.-2022) <a href="https://pt.slideshare.net/NiickyMackliff24/monografia-atencion-al-adulto-mayor-en-el-instituto-santa-ana-y-san-joaquin-del-ao-20142014">https://pt.slideshare.net/NiickyMackliff24/monografia-atencion-al-adulto-mayor-en-el-instituto-santa-ana-y-san-joaquin-del-ao-20142014</a>	✘
<1% match (Internet desde 01-feb.-2012) <a href="http://www.allbusiness.com">http://www.allbusiness.com</a>	✘
<1% match () <a href="http://www.comesa.org.mx">http://www.comesa.org.mx</a>	✘
<1% match (Internet desde 08-sept.-2020) <a href="https://www.esan.edu.pe/conexion/actualidad/2016/09/21/la-importancia-del-planeamiento-y-control-de-la-produccion/">https://www.esan.edu.pe/conexion/actualidad/2016/09/21/la-importancia-del-planeamiento-y-control-de-la-produccion/</a>	✘
<1% match (Internet desde 11-mar.-2016) <a href="http://www.utadeo.edu.co">http://www.utadeo.edu.co</a>	✘
<1% match () <a href="http://200.31.69.10">http://200.31.69.10</a>	✘
<1% match (Internet desde 25-dic.-2022) <a href="https://1library.co/document/q057n4xy-gestion-recursos-disponibles-servicio-hospitalizacion-hospital-emergencias-salvador.html">https://1library.co/document/q057n4xy-gestion-recursos-disponibles-servicio-hospitalizacion-hospital-emergencias-salvador.html</a>	✘
<1% match (Rodolfo Krul Tessari. "Projeto ótimo de poços de petróleo baseado em confiabilidade", Universidade de Sao Paulo, Agencia USP de Gestao da Informacao Academica (AGUIA), 2019) <a href="#">Rodolfo Krul Tessari. "Projeto ótimo de poços de petróleo baseado em confiabilidade", Universidade de Sao Paulo, Agencia USP de Gestao da Informacao Academica (AGUIA), 2019</a>	✘
<1% match (Internet desde 07-feb.-2007) <a href="http://bibemp2.us.es">http://bibemp2.us.es</a>	✘
<1% match (Internet desde 15-dic.-2020) <a href="https://doku.pub/documents/memoriastecnicaspdf-4qz3637wx90k">https://doku.pub/documents/memoriastecnicaspdf-4qz3637wx90k</a>	✘
<1% match (Internet desde 01-sept.-2020) <a href="https://noticiasdegalvarino.blogspot.com/2006/01/microempresas-en-la-noticia-en.html">https://noticiasdegalvarino.blogspot.com/2006/01/microempresas-en-la-noticia-en.html</a>	✘
<1% match (Internet desde 23-ene.-2022) <a href="https://repositorio.uap.edu.pe/xmlui/bitstream/handle/20.500.12990/4586/Tesis_implementaci%C3%B3n_programa_5%20S_empresa%20isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.uap.edu.pe/xmlui/bitstream/handle/20.500.12990/4586/Tesis_implementaci%C3%B3n_programa_5%20S_empresa%20isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✘
<1% match (Internet desde 26-sept.-2022) <a href="https://repositorio.ulima.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12724/15393/Lizarraga_Portugal-Mejora-Proceso-Productivo.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.ulima.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12724/15393/Lizarraga_Portugal-Mejora-Proceso-Productivo.pdf?isAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✘
<1% match (Internet desde 29-dic.-2020) <a href="http://repositorio.urp.edu.pe">http://repositorio.urp.edu.pe</a>	✘
<1% match (Internet desde 13-nov.-2020) <a href="https://repositorio.unicatolica.edu.co/bitstream/handle/20.500.12237/1113/PROPUESTA_DISMINUCI%C3%93N_REPROCESOS_F%C3%81BisAllowed=y&amp;sequence=1">https://repositorio.unicatolica.edu.co/bitstream/handle/20.500.12237/1113/PROPUESTA_DISMINUCI%C3%93N_REPROCESOS_F%C3%81BisAllowed=y&amp;sequence=1</a>	✘

<1% match (Internet desde 04-nov.-2022) <a href="http://tesis.ucsm.edu.pe">http://tesis.ucsm.edu.pe</a>	✘
<1% match (Internet desde 13-mar.-2019) <a href="http://tpm.ec">http://tpm.ec</a>	✘
<1% match () <a href="http://www.bvl.com.pe">http://www.bvl.com.pe</a>	✘
<1% match (Internet desde 09-dic.-2020) <a href="https://www.clubensayos.com/Temas-Variados/Control-De-Produccion/419450.html">https://www.clubensayos.com/Temas-Variados/Control-De-Produccion/419450.html</a>	✘
<1% match (Internet desde 18-jul.-2006) <a href="http://www.layex.cl">http://www.layex.cl</a>	✘
<1% match (Internet desde 01-jul.-2018) <a href="https://www.ross.es/images/JHP/pdf/ROSS_PROFILE_eng.pdf">https://www.ross.es/images/JHP/pdf/ROSS_PROFILE_eng.pdf</a>	✘
<1% match (Internet desde 01-oct.-2003) <a href="http://www.sener.gob.mx">http://www.sener.gob.mx</a>	✘
<1% match (Internet desde 19-ago.-2021) <a href="https://www.tentamus.es/servicios/servicios-de-laboratorio/analisis-fisicoquimicos/">https://www.tentamus.es/servicios/servicios-de-laboratorio/analisis-fisicoquimicos/</a>	✘
<1% match ("Inter-American Yearbook on Human Rights / Anuario Interamericano de Derechos Humanos, Volume 32 (2016)", Brill, 2018) <a href="https://www.tentamus.es/servicios/servicios-de-laboratorio/analisis-fisicoquimicos/">"Inter-American Yearbook on Human Rights / Anuario Interamericano de Derechos Humanos, Volume 32 (2016)", Brill, 2018</a>	✘

**FACULTAD DE INGENIERÍA ADMINISTRATIVA E INGENIERÍA INDUSTRIAL TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL**  
**Implementación del Proceso de Planeamiento para la Mejora de la Productividad en la Empresa** Plano Calidad y Punto E.I.R.L. **Para obtener el Título Profesional de Ingeniero Industrial Autor** Rodríguez Jurado, **José Luis Asesor Barriga Herrera, César Lima - Perú 2022 DEDICATORIA** Dedico con mucho cariño, **este trabajo** de suficiencia profesional al amor de mi vida, **mi querida esposa Bertha** Felices; **a mis amados hijos Tiffany Nicole y Andree Leonardo y de manera muy especial a mis adorados padres Mercedes y Justiniano. AGRADECIMIENTO** En primer lugar, **mi agradecimiento eterno a Dios, por regalarme todos estos años de existencia y aún con mis fallas la oportunidad de un nuevo logro académico. En especial a mi coach Niki Rodríguez, por regalarme tantas horas y largas sesiones de terapia académica, a mi asesor Magister César Barriga Herrera por su sapiencia y dirección en el desarrollo de este trabajo de investigación.** ÍNDICE GENERAL RESUMEN **Y PALABRAS CLAVE** ..... 8 **ABSTRACT**  
 ..... 9 **INTRODUCCIÓN**  
 ..... 10 **CAPÍTULO I: INFORMACIÓN GENERAL DE LA EMPRESA** ..... 11 **1.1 DATOS GENERALES**  
 ..... 11 **1.1.1 Razón Social**  
 ..... 11 **1.1.2 RUC**  
 ..... 11 **1.1.3 Dirección**  
 ..... 11 **1.1.4 Contacto**  
 ..... 11 **1.2 ACTIVIDAD PRINCIPAL**  
 ..... 12 **1.2.1**  
 Productos..... 12 **1.2.2 Partes interesadas**  
 ..... 13 **1.2.3 Organigrama**  
 ..... 16 **1.3 RESEÑA HISTÓRICA Y REALIDAD PROBLEMÁTICA**..... 17 **1.3.1 Reseña Histórica de la Empresa**  
 ..... 17 **1.3.2 Realidad Problemática de la Empresa**  
 ..... 18 **1.3.3 Definición del Problema**  
 ..... 21 **1.3.4 Identificación de las causas**  
 ..... 22 **1.3.5 Análisis crítico y planteamiento de alternativas**  
 ..... 25 **1.4 MISIÓN, VISIÓN Y VALORES**  
 ..... 25 **1.4.1 Misión**  
 ..... 25 **1.4.2 Visión**  
 ..... 26 **1.4.3 Valores**  
 ..... 26 **1.5 DESCRIPCIÓN DEL ÁREA DONDE EL BACHILLER REALIZÓ SUS ACTIVIDADES**  
 ..... 26 **CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO**..... 28 **2.1. MARCO TEÓRICO GENERAL**  
 ..... 28 **2.1.1. Antecedentes Internacionales**  
 ..... 28 **2.1.2. Antecedentes Nacionales**  
 ..... 30 **2.2. MARCO TEÓRICO ESPECÍFICO**  
 ..... 32 **2.2.1. Proceso**  
 ..... 32 **2.2.2. Mapeo de Procesos**  
 ..... 32 **2.2.3. Recursos de un Proceso**  
 ..... 33 **2.2.4. Controles de un Proceso**  
 ..... 33 **2.2.5.**  
 Planeamiento..... 34 **2.2.6.**  
 Productividad..... 35 **2.3. MARCO CONCEPTUAL**  
 ..... 37 **CAPÍTULO III: APLICACIÓN PROFESIONAL**  
 ..... 41 **3.1. CONTEXTO LABORAL SITUACIONAL**  
 ..... 41 **3.2. DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES REALIZADAS POR EL BACHILLER**  
 ..... 45 **CAPÍTULO IV: APLICACIÓN PRÁCTICA** ..... 46 **4.1. DESARROLLO PRACTICO DE LAS CONTRIBUCIONES PLANTEADAS POR EL BACHILLER EN LA EMPRESA** ..... 46 **4.1.1. Síntesis de la Realidad Problemática** ..... 46 **4.1.2. Desarrollo del caso**  
 ..... 47 **4.1.3. Aplicación y análisis**  
 ..... 49 **4.1.4. Registro y Estrategias para la mejora**  
 ..... 69 **CONCLUSIONES**  
 ..... 74 **RECOMENDACIONES**  
 ..... 75 **REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS**  
 ..... 76 **ANEXOS**  
 ..... 79 **ÍNDICE DE TABLAS**  
**Tabla 1.** Plan de Ventas 2015 **Tabla 2.** Plan de ventas 2016 **Tabla 3.** Evaluación de alternativas de solución **Tabla 4.**

Indicadores de Proceso Tabla 5. Inventario de Máquinas en Planta Tabla 6. Inventario por Tipo de Máquinas Tabla 7. Relación de Maquinas en condición de carácter Crítico Tabla 8. Programa de Mantenimiento Preventivo Tabla 9. Indicadores para el seguimiento de Producción Tabla 10. Indicadores de Productividad Tabla 11. Propuesta económica Implementación del Proceso de Planeamiento Tabla 12. Indicador Productividad Tabla 13. Indicador Pedidos entregados a tiempo Tabla 14. Indicador Cumplimiento de los programas Tabla 15. Indicador Defectos en las Líneas de Producción Tabla 16. Indicador Eficiencia en las líneas de producción 19 21 48 58 61 62 63 64 65 66 68 69 70 71 72 72 [INDICE DE FIGURAS](#) [Figura 1. Ubicación de la empresa](#) [Figura 2. Organigrama de la empresa](#) [Figura 3. Diagrama de Ishikawa](#) [Figura 4. Organigrama Jefatura de Operaciones](#) [Figura 5. Mapeo de procesos](#) [Figura 6. Matriz FODA](#) [Figura 7. Mapeo de proceso](#) [Figura 8. Diagrama de Flujo](#) del [Proceso](#) [Figura 9. Nuevo Organigrama](#) [Figura 10. Orden de Producción](#) [Figura 11. Microtizado](#) [Figura 12. Programa de corte](#) [Figura 13. Diagrama de Flujo](#) [Figura 14. Cronograma](#) necesario para la Implementación 11 16 24 26 33 44 50 51 154 55 56 57 59 67 [RESUMEN Y PALABRAS CLAVE](#) [El presente Trabajo de Suficiencia Profesional está orientado a la implementación de un proceso de planeamiento en Plano Calidad y Punto, que es una empresa del sector textil, dedicada a la fabricación y comercialización de prendas de vestir, la cual tuvo una disminución en sus ventas debido al incumplimiento en las entregas de los pedidos, que trajo como consecuencia en su momento pérdidas para la empresa. Siendo el mercado internacional muy severo respecto a los plazos de entrega, razón por lo cual; realizado el análisis del problema, se decidió implementar el área de planeamiento; una vez implementado se pudo retomar los índices de productividad y sobre todo los tiempos de entrega, que es un factor importante para las operaciones internacionales. Con esta implementación se logró de manera gradual el cumplimiento de las entregas hasta en un 96 % y la productividad en las operaciones de la empresa mejoró. Palabras clave: Planeamiento, Productividad, Procesos, Eficiencia, Mejora. Implementation of the Planning Process for the Implementation of Productivity in the Company "Plano Calidad y Punto E.I.R.L." ABSTRACT AND KEYWORDS This study is oriented to the implementation of a planning process. Plano Calidad y Punto is a company in the textile sector, dedicated to the manufacture and marketing of clothing, which had a decrease in sales due to non-delivery of orders, which resulted in losses for the company at the time. Being the international market very severe with respect to delivery times, reason why after the analysis of the problem it was decided to implement the planning area \(it was given in a period of three months\), once implemented it was possible to resume productivity rates and especially delivery times, which is an important factor for international operations. With this implementation, we were able to gradually achieve delivery compliance of up to 96% and productivity in the company's operations increased. Key words: Textile Sector, Processes, Planning, Productivity, Improvement. INTRODUCCIÓN En el año 2016 el mercado internacional de confecciones presentó una alza respecto al año anterior, por tal razón la competitividad en el mundo global es vital e importante para mantener a los clientes. Desde el preciso instante que un cliente solicita una cotización, una característica que diferencia una empresa de otra, es dar una respuesta ágil sobre los costos y fecha de entrega. En tal razón, se ha desarrollado la Implementación del Proceso de Planeamiento en la Empresa Plano Calidad y Punto EIRL; \[optimizando de esta manera los flujos de los procesos productivos y hacerlos lo más eficientes\]\(#\) posibles. \[El presente trabajo de Suficiencia Profesional\]\(#\), inicia \[con una presentación de la actividad principal, datos generales y la situación actual de la empresa\]\(#\); los cuales son desarrollados \[en el Capítulo I. En el Capítulo II\]\(#\), desglosamos todo \[el Marco Teórico\]\(#\); es decir partimos de una base con aportes internacionales como nacionales que nos permiten conocer cierta teoría que contribuyen en el desarrollo y sustento del presente trabajo. El Capítulo III, nos ayuda a visualizar el contexto laboral situacional del sector Textil Confecciones, así como también \[una breve descripción de las actividades desarrolladas en\]\(#\) la empresa. \[En el\]\(#\) Capítulo IV; se desarrolla toda la implementación del tema en estudio. Para nuestro caso es \[la Implementación del Proceso de Planeamiento\]\(#\) para la Mejora \[de la Productividad en la empresa\]\(#\) Plano Calidad y Punto EIRL. \[Finalmente, se precisa las Conclusiones y Recomendaciones, que\]\(#\) viene a ser \[el resultado del estudio y los principales hallazgos que\]\(#\) se encontraron. \[CAPÍTULO I: INFORMACIÓN GENERAL DE LA EMPRESA 1.1 DATOS GENERALES 1.1.1 Razón Social\]\(#\) Plano Calidad y Punto E.I.R.L. 1.1.2 RUC 20600422210 1.1.3 Dirección \[Figura 1 Ubicación de la empresa\]\(#\) Fuente: \[Google Maps\]\(#\) 1.1.4 Contacto Econ. Félix Carloman Díaz Núñez Cargo: Gerente General 1.2 ACTIVIDAD PRINCIPAL Plano Calidad y Punto E.I.R.L. \[es una empresa del sector textil, dedicada a la fabricación y comercialización de prendas de vestir para el\]\(#\) mercado nacional e internacional, \[dirigido principalmente a los mercados de Estados Unidos, Latinoamérica, España y China con prendas casuales de vestir y moda en la modalidad de "Full Package"\]\(#\); este servicio abarca \[todo el proceso productivo\]\(#\), es decir, desde \[la concepción del diseño, fabricación del producto y su posterior entrega a los almacenes del cliente\]\(#\). La empresa Plano Calidad y Punto, se dedica dentro de la confección a 4 grandes líneas, línea de vestir elegante, la línea casual, la línea de Pijamas y por último la línea dedicada a la lencería. 1.2.1 Productos • Camisas casual y de vestir: Prenda de vestir compuesta principalmente por dos delanteros, una espalda y dos mangas que, combinados entre sí, nos brindan una infinidad de modelos. Los componentes que marcan normalmente una diferencia entre una camisa de la otra son: el cuello, los bolsillos, los puños y los diferentes accesorios del que está compuesto. • Pantalones casual y de vestir: Son una de las prendas más importantes y básicas de toda indumentaria masculina. Existe una gran cantidad de variantes y opciones para los pantalones, que pueden ser utilizadas en cada época del año u ocasión. • Polos Box & T-Shirt: Es una Prenda fácil de llevar y muy cómoda en su uso. Generalmente se emplea acompañada de un pantalón y zapatillas, es decir es utilizada para un vestir más casual de lo normal. • Bata: Es una indumentaria de vestir, ligera, amplia y generalmente de algodón, que cubre de forma tradicional el cuerpo hasta el muslo o en algunos casos muy cerca de las rodillas; lleva un cinturón u botones, según modelo y variedad. Pijamas: Es un conjunto, compuesta por una chaqueta y un pantalón de tela ligera a juego, que se usa para dormir. • Bralette: Es una prenda que combina elementos de un brasier con la forma de un top deportivo, tipo blusa. • Ropa interior: Son prendas que están diseñadas para ser utilizadas directamente sobre la piel y por debajo de la ropa que se usa de manera externa. 1.2.2 Partes interesadas • Clientes ♦ Pc Moda S.A.C \(Pierre cardin\); empresa cuya actividad principal es la comercialización de prendas de vestir, también productos textiles y la venta de calzados. ♦ Ola y Montaña S.A.C \(Wrangler\); compañía \[que se dedica exclusivamente a la venta de prendas de\]\(#\) la marca Wrangler. ♦ OYM Brands S.A.C \(Lee\); \[empresa que se dedica a la venta de prendas de\]\(#\) la marca Lee. ♦ Cencosud Retail Peru S.A \(Metro\); \[empresa dedicada a la venta al por menor de\]\(#\) alimentos, bebidas o tabaco. ♦ Tiendas por departamento Ripley S.A.C; cadena de tiendas por departamento, \[cuya actividad principal es la venta de productos\]\(#\) textiles y calzado. ♦ Saga Falabella S.A; cadena de tiendas por departamento, dedicada a \[la venta de productos textiles, prendas de vestir y calzado\]\(#\). • Proveedores ♦ Modas Diversas del Perú SAC; \[empresa que se dedica a la fabricación y venta de\]\(#\) Tela. ♦ Textil Océano SAC; tintorería cuyo giro de su negocio es la fabricación y venta de Tela. ♦ Textil San Ramon SA; \[compañía dedicada a la fabricación\]\(#\) y venta de Tela. ♦ Ideas Textiles SAC; \[empresa que se dedica a la fabricación y venta de\]\(#\) Tela. ♦ Gustavo Sanchez SAC: empresa encargada del abastecimiento de insumos y avíos para la fabricación de prendas ♦ Lr accesorios & Moda textil SAC; empresa encargada del abastecimiento de insumos y avíos para la fabricación de prendas ♦ Confecciones Maritex EIRL; empresa dedicada a realizar servicios \[en los procesos de corte, costura y acabado\]\(#\). ♦ El Modelador SAC; dedicada a dar servicios de corte, costura y acabados. ♦ Really EIRL; empresa dedicada a dar servicios de corte, costura y acabado. • Accionistas ♦ Félix Carloman Díaz Núñez ♦ Juan Fernando Mendoza Challe • Trabajadores ♦ Colaboradores comprometidos y satisfechos, quienes participan en las operaciones de la empresa. Somos 225 colaboradores, entre directivos, administrativos y el personal operativo. Esto incluye también a terceros. • Instituciones del Estado ♦ Sunat ♦ Promperú \[1.2.3 Organigrama\]\(#\) \[Figura 2 Organigrama de la empresa\]\(#\) Fuente: \[Elaboración propia\]\(#\) 16 \[1.3 RESEÑA HISTÓRICA Y REALIDAD PROBLEMÁTICA 1.3.1 Reseña Histórica de la Empresa\]\(#\) Cabe aclarar que esta empresa si bien es cierto su inscripción es del 02 de junio del 2015 por cambio de razón social, tuvo sus inicios con la empresa Arte Textil Latino SA, cuyos inicios son en el año 2001. Empresa 100% peruana, \[se dedica a la fabricación y comercialización de prendas de vestir, para el mercado nacional e internacional. En el\]\(#\) año 2001, fecha \[de inicio de actividades\]\(#\); la empresa empezó haciendo servicio de costura a grandes empresas del rubro textil. Para ese entonces se contaba con una carga laboral de 35 colaboradores. Para el año 2005, logra posicionarse en el mercado, desarrollando y fabricando sus propios productos, paralelamente al servicio de costura que venía ofreciendo desde sus inicios. Para aquel entonces contaba con 80 colaboradores. En el año 2009, crea su propia marca e inicia sus ventas para el interior del país, así como también en Lima metropolitana; compitiendo con marcas ya reconocidas en el mercado nacional, tales como: Jhon Holden, Baronet, Pierre Cardin, Ritzzy, Foster y otros más. Su población ascendía a 120 colaboradores y su producción alcanzaba las 15,000 prendas mensuales; además ya contaba con 02 líneas de producción, la de vestir y la casual respectivamente. Para el año 2012, logra ampliar sus líneas de](#)

producción, siendo éstas: Línea de vestir, línea casual y finalmente la línea de pijamas. Su producción alcanzó las 18,660 unidades mensuales. Para fines del año 2015, se contaba con 200 colaboradores aproximadamente y se alcanzaba una producción mensual de 24,800 prendas. También se aprobó un proyecto para la ampliación de una línea más de producción. Desde un inicio la empresa Plano Calidad y Punto, se distinguió del resto de su competencia, prueba de ello es que para el año 2016 se empezó a cotizar sus productos para grandes marcas del mercado internacional e inició la tan soñada exportación a los mercados de Estados Unidos, Latinoamérica, España y China. La empresa cuenta actualmente con 04 líneas de producción: Línea de vestir, Línea casual, Línea de pijamas y la línea de lencería. Tiene un terreno de aproximadamente 2,000 m<sup>2</sup>, de propiedad propia y se sostiene con financiamiento de la banca y sus utilidades, el cual le permite invertir y estar a la vanguardia de maquinaria de tecnología de punta y equipos sofisticados. Su producción mensual asciende a 28,000 prendas, de los cuales el 80% de su capacidad es destinada al mercado nacional y el 20% para exportación. Su facturación proyectada para este año es S/. 7'000,000. [1.3.2 Realidad Problemática de la Empresa](#)

Organizaciones del rubro textil forjaron un incremento, de manera progresiva, a raíz de los [nuevos mercados por los Tratados de Libre Comercio](#), a fin de la búsqueda de una mayor competencia en el mundo global. Durante el 2016, la cantidad de organizaciones relacionadas con la manufactura mostró un incremento de 3,11% con relación al 2015, con un registro de 161,887 como total de estas. Microempresas de manufactura registraron un total de 151,860 u. (93,81%), ello dentro de la industria las muestra con poco nivel de intensidad en lo relacionado con tecnología y capital. Las pequeñas empresas en manufactura registraron 8,309 u. (5,13%) mientras que las organizaciones medianas y las de gran tamaño, 1,708 u. ([Instituto Nacional de Estadística e Informática](#), 2016). Los datos detallados líneas arriba muestran el gran número de organizaciones manufactureras dentro de las cuales está inmersa el rubro textil confecciones, y también se observa las oportunidades que se tienen a nivel mundial en los mercados. Por lo mencionado se dice que las empresas deben ser altamente competitivas, con lo cual se evidencia la mejora que se debe realizar dentro de cada área de trabajo y en sus respectivos procesos, ello por medio de la implementación de métodos y metodologías como la mejora continua, principalmente con un enfoque en el planeamiento de manufactura, a fin de la mejora en la producción dentro de las empresas textiles. La empresa Plano Calidad y Punto, fue ampliando su mercado y sus líneas de producción, en tal razón, para el segundo semestre del año 2015, sus ventas reflejaban un alza tanto en las unidades a producir como en facturación, [tal como se muestra en la siguiente tabla. Tabla 1 Plan de Ventas 2015](#)

PLAN DE VENTAS - SEGUNDO SEMESTRE 2015 CLIENTE GENERO MODELO PC MODA CABALLERO CAMISA CENCOSUD NIÑO PANTALON RIPLEY CABALLERO PANTALON SAGA CABALLERO CAMISA CENCOSUD NIÑO PANTALON RIPLEY CABALLERO CAMISA SAGA CABALLERO PANTALON PC MODA CABALLERO CAMISA RIPLEY CABALLERO CAMISA SAGA CABALLERO PA PC MODA CABALLE CENCOSUD N Fue DESTINO MES PERÚ JULIO PERÚ JULIO PERÚ AGOSTO PERÚ AGOSTO PERÚ SETIEMB PERÚ S PERÚ AÑO PEDIDO PRECIO 2015 2015 2015 9,886 8 Paralelamente este incremento de pedidos trajo también consigo, una serie de inconvenientes para la empresa, tales como: \* Incumplimientos de tiempos de entrega \* Costos operativos altos \* Falta [de seguimiento y control en los procesos productivos](#) \* Alto índice [de](#) [reprocesos](#) \* Aprovisionamiento de materiales fuera de fecha, que origina que todas las líneas de producción se paralicen \* Ausencia de procedimientos en las áreas Como consecuencia de esto, se comenzó a incurrir en atrasos de la producción e incumplimiento en las entregas a los clientes; lo cual se reflejó en la disminución de pedidos para el siguiente año (primer semestre 2016), de la misma forma también, en la facturación mensual de la compañía. La tabla N°2, muestra la disminución en las ventas. Tabla 2 Plan de ventas 2016 Tal como observamos en la Tabla 2, la facturación semestral del 2016 en comparación al último semestre del año anterior se vio bastante golpeada; los clientes disminuyeron sus pedidos hasta en más del 50% en algunas líneas de productos. 1.3.3 Definición [del Problema El problema que se presenta en este momento](#) son los incumplimientos en las entregas de pedidos y esto está generando penalidades y la disminución en las ventas. Las consideraciones expuestas y el análisis de causas [levan a la necesidad de plantear el siguiente Problema General de investigación: ¿Cómo influye la Implementación del Proceso de Planeamiento en la Mejora de la Productividad de la Empresa](#) Plano Calidad y Punto? De la misma forma, se formulan los Problemas Específicos siguientes: (1) ¿Cómo influye el Establecimiento del Procedimiento del Proceso de Planeamiento en la Productividad de la Empresa Plano Calidad y Punto? (2) ¿Cómo influye el Instructivo de Trabajo para el Abastecimiento Oportuno de Materiales [en la Mejora de la Productividad de la Empresa](#) Plano Calidad y Punto? (3) ¿Cómo influye el Establecimiento del [Programa de Mantenimiento Preventivo de las Maquinas](#) en la Productividad [de la Empresa](#) Plano Calidad y Punto? (4) ¿Cómo influye el Establecimiento de los Indicadores para el Seguimiento [de la Producción en la Productividad de la Empresa](#) Plano Calidad y Punto? 1.3.4 Identificación de las causas Como bien sabemos [el problema que se está presentando en la empresa, es](#) el incumplimiento en las entregas de los pedidos, debido principalmente a los factores que a continuación se detallan: M. Obra: \* No hay nadie que se encargue de planificar las actividades en cada proceso \* No hay un responsable que indique las prioridades en el abastecimiento de los materiales. Métodos: \* No hay un procedimiento que indique los criterios para atención de un pedido \* No hay un procedimiento que indique claramente cuáles son los criterios para planificar las actividades en cada uno de los procesos \* No existe un procedimiento que asegure el abastecimiento de los materiales de manera oportuna. Maquinaria y equipo: \* No existe un programa [de mantenimiento preventivo](#) para [las máquinas de coser](#) \* paralización [de](#) las líneas [de](#) producción (Tiempos muertos). Material: \* Desabastecimiento de materia prima e insumos \* Atención de prioridades fuera de tiempo. Mediciones: \* Falta de indicadores en producción \* Falta establecer los tiempos estándar en los modelos (productos) nuevos. Medio ambiente: \* Inadecuada distribución de planta \* Espacios reducidos y falta de organización [en el área de producción. Figura 3 Diagrama de Ishikawa Fuente: Elaboración propia 24](#) 1.3.5 Análisis crítico y planteamiento de alternativas Conocido el problema que se tiene en la compañía, [es necesario hacer un análisis crítico de la situación](#), por ello consideraremos a continuación las principales causas que lo originan: \* Incumplimiento en los tiempos de entrega \* Falta de planificación de las actividades en los procesos \* No existe un procedimiento para la atención de pedidos \* No existe un procedimiento para el abastecimiento de materia prima e insumos. Esto le está ocasionando a la empresa sobrecostos a todo nivel: pago de los fletes aéreos, excesivo pago de horas extras al personal, malestar general de los colaboradores, clima laboral hostil, etc; en tal razón plantearemos alternativas de solución para su posterior evaluación y determinación de la solución más adecuada: \* Implementar el área de planeamiento \* Implementar un procedimiento para el abastecimiento oportuno de materiales \* Asignar responsabilidades específicas en cada una de las áreas \* Implementar un procedimiento para la atención de los pedidos \* Reorganización [de la empresa](#)

1.4 MISIÓN, VISIÓN Y VALORES 1.4.1 Misión Diseñar y producir prendas de vestir de la más alta calidad, conforme a las tendencias y preferencias de los mercados, a fin del logro de la satisfacción por parte de clientes, colaborando con el desarrollo económico del país, además de la maximización del valor para accionistas. 1.4.2 Visión Ser considerada como empresa líder dentro [de la confección de prendas de vestir con](#) calidad mundial. 1.4.3 Valores • Competitividad • Puntualidad • Trabajo en equipo • Responsabilidad social • Lealtad • Solidaridad 1.5 DESCRIPCIÓN DEL ÁREA DONDE EL BACHILLER REALIZÓ SUS ACTIVIDADES Figura 4 Organigrama Jefatura de Operaciones Fuente: Elaboración propia El departamento donde realice mis actividades fue el área de operaciones, el cual se encarga de velar por la correcta ejecución y control de los procesos operativos, así como el adecuado funcionamiento de la fábrica. Además, como se puede visualizar líneas arriba, [el departamento de operaciones está conformado por las siguientes áreas:](#) ♦ Área de UDP: el cual se encarga de la generación de moldes, tizado, fichas técnicas, marcadores y toda aquella actividad en que esté inmerso la pre-producción. ♦ Área de Camisas: Esta área se encarga de la producción de camisas, tanto en la línea casual, así como también en la de vestir. Inicia su proceso con la recepción del corte para luego coser las piezas que conforman parte del producto. Finalmente ingresa al área de acabados en donde se vaporiza la prenda, luego es doblada, embolsada y finalmente encajada. Para su posterior despacho hacia el almacén de producto terminado (APT). ♦ Área de Pantalones: El cual se encarga de la confección de los pantalones casual y de vestir. Los procesos principales son idénticos a los desarrollados en el área de camisas, con la diferencia en las piezas que conforman el producto. También son enviados al almacén de producto terminado (APT). ♦ Área de producción en tejido punto: acá se fabrican los polos, pijamas, batas, etc; es decir toda aquella prenda cuya tela [está formado por un solo hilo que va formando bucles que se entrelazan consigo mismo para dar lugar a un tejido construido por mallas.](#) CAPÍTULO II: MARCO TEÓRICO 2.1. MARCO TEÓRICO GENERAL 2.1.1. Antecedentes Internacionales: Como sabemos los antecedentes forman parte importante dentro del marco teórico como tal, en tal sentido podemos decir que, estas investigaciones posibilitan la vista del comportamiento de variables. [En los aportes internacionales, se incluye a](#) Cano (2015), [en su tesis](#) mencionó como

objetivo el desarrollo de métodos de programación de índole matemático difuso estructurados para brindar soluciones a problemas en sistemas referidos a planear requisitos de materiales para organizaciones fabricantes de productos. La presente investigación involucra los parámetros sistemáticos MRP los cuales guardan dependencia o en casos, son contralados por las empresas encomendadas de la realización de la planeación de producción, ya sea el caso de disposición de los inventarios, la capacidad requerida para fabricar además de los tiempos para entregar bienes terminados. Asimismo, esta incorpora parámetros no controlables [en la mayor parte de empresas](#) realizadoras [de los planes de producción](#) como [en](#) los tiempos de entrega de bienes adquiridos. Dicha investigación detalla que una buena planificación se encuentra vinculada a una adecuada política de reducción de costos, disminución del nivel de inventarios y acercamiento a la utilidad esperada. [De la misma forma](#), Meneses (2013) [en su tesis estableció como objetivo general](#) la proposición de sistemas de planificación en temas de recursos en material basados en la organización de la producción empresarial por medio de la utilización de políticas de loteo. Este estudio permitió llegar a la conclusión, de que la empresa no realiza un eficiente manejo de sus políticas de control en inventarios - mercadería, además de la planificación sobre sus exigencias en materiales con una indagación técnica en [condiciones de aprovisionamiento y planificación de producción](#). También [carece de indicadores de desempeño](#) con relación a la utilización de inventarios en cuanto se refiere a materias primas o insumos para producir. Si se quiere realizar un estudio sobre la disposición actual para el desempeño es necesario la consideración de medidas sugeridas dentro de lo literario en las investigaciones, como la cantidad porcentual de interrupciones dentro de proceso a raíz de la insuficiencia de insumos para producir, además del número porcentual de los clientes mancillados por la carencia de existencias, y el regreso de inversión de inventario. Esta investigación muestra la importancia de contar con una planificación, como también del impacto que se genera en los consumidores sobre la imagen organizacional de la propia institución. De igual manera, Bernal (2012), indicó lo relevante de implementar un sistema MRP dentro de las empresas con el fin de planificar y controlar el proceso productivo. En la investigación se estableció un 25% en el tiempo total de operación con relación al primer mes de funcionalidad de lo propuesto correspondiente con las nociones de tiempos no productivos. La información que se tiene en los sistemas de información se mostraba inferior a los tiempos establecidos en 16.5%. Las actividades en reelaboración mostraban un 21.77% en el total de paralizaciones comunicadas que a su vez corresponde a 5.46% sobre la actividad general de la industria. El trabajo de investigación concientiza la necesidad e importancia de contar con el MRP dentro de las organizaciones en el tema de planificar y controlar lo productivo, que permita determinar en tiempo real los compromisos de atención a nuestros clientes y mitigar las penalidades en que se incurre al no cumplir con los compromisos de entrega.

2.1.2. Antecedentes Nacionales: Asimismo, dentro de los aportes nacionales, se detalla a Ordínola (2014), quien [en su trabajo de investigación](#) estableció mejorar el [Sistema de Planificación de](#) los Recursos en Manufactura, el cual estableció que el sistema de planeación que se tiene dentro de la institución no se está ejecutando eficientemente respecto a la seguridad y al nivel de tecnología requerida para el grado de información manejada, lo cual la resalta dentro de las empresas top del sector, la cual muestra una demanda en crecimiento, con lo cual se podría emplear el sistema de producción de manera precavida con instrumentos facilitadores que sean óptimos para el proceso de elaborar bienes. Un sistema con el que se cuenta es el EBS, el cual se tiene implementado en un 60%, a causa de que dentro del giro de negocio tendría que ser estudiada la manera de ingresos de parámetros indispensables para el sistema, a fin de ser empleados acordes con la realidad del comercio, por ello se tendrán que examinar exigencias en materia de factores internos y externos, hacia el logro de la programación del sistema y la planeación que conllevan al éxito. Esta tesis contribuye con el trabajo de suficiencia profesional, pues expresa que un buen planeamiento de manufactura en todo el proceso productivo influye [de manera directa](#) con [los costos de producción y](#) la productividad del proceso. Por otro lado, Flores (2013) en sus tesis, mencionó como fin la proposición de implementar el sistema MRP para una planta confeccionista a fin de lograr ser un apoyo para planificar materiales, además de controlar las áreas de inventarios y producción. Respecto a los defectos hallados dentro [de la planeación y el control de producción, es](#) necesario proponer el uso del sistema informático MRP a fin de apoyar al mejoramiento en la gestión de planificar y controlar la producción para las organizaciones. El autor mencionado con anterioridad evidencia a la variable planeamiento de manufactura como una de gran relevancia e influencia para los costos operativos y la utilidad que se desea alcanzar al final del ejercicio fiscal. Asimismo, Condori (2012) en cuya tesis planteó la proposición de implementar un sistema para planificar la producción. El autor manifiesta que, respecto a explicar el sistema presente, se detallan posiciones con deficiencia tales como un mayor control para cumplir las metas establecidas, además del mejoramiento en las comunicaciones entre comercial y producción; en otras palabras, mejorar las coordinaciones entre distintas áreas. Es necesario la mejoría en la organización para la cadena productiva, además de la gestión en planta. A raíz de una amplia demanda en los productos, se originan las utilidades enmarcadas en sobrecostos existentes, a fin de la obtención de una mejor rentabilidad por medio de la limitación en gastos, ello podría lograrse por medio de un mejor sistema para planificar. Esta tesis aporta al trabajo de suficiencia profesional, ya que muestra la relevancia de una correcta planificación en todo el proceso productivo al ofrecer programas en cada una de las áreas, lo cual nos permitirá evaluar la eficiencia y eficacia con que se realiza las actividades para la obtención de los productos.

2.2. MARCO TEÓRICO ESPECÍFICO 2.2.1. Proceso Los procesos son [un conjunto de actividades que realiza una organización](#), las cuales se desarrollan en etapas, con un inicio, un desarrollo y un final. Cada una de esas actividades cuenta con personal que las realiza, un tiempo de ejecución, materias primas, insumos e información que la componen. Y, realizadas en secuencia, conducen a resultados específicos en el negocio (Mejía, 2013).

2.2.2. Mapeo de Procesos La función del [mapeo de procesos](#) es estandarizar los procesos en secuencias lógicas; es decir hacerlos comprensibles, documentarlos y transformarlos (Mejía, 2013). Está conformada por [los siguientes](#) componentes: • [Suppliers: son los proveedores del proceso, como personas y departamentos que generan la demanda.](#) • [Inputs: son las entradas o insumos para la ejecución del proceso. Pueden ser materiales, personas, máquinas, sistemas, información o cualquier otro elemento necesario para que el proceso se inicie correctamente.](#) • [Process: se refiere al propio flujo de actividades.](#) • [Outputs: son los resultados y entregas después de la evolución del proceso. Además del producto o servicio generado, los resultados también son documentos, datos, decisiones y cualquier elemento que pueda resultar de un proceso.](#) • [Customers: los clientes son quienes reciben los resultados.](#) Figura 5 Mapeo de procesos Fuente: Adaptado de Lean Tools [Fotografía], por Herramientas Lean, s.f., <https://www.herramientaslean.com/>

2.2.3. Recursos de un Proceso Pueden ser [materiales, personas, máquinas, sistemas, información o cualquier otro elemento necesario para que el proceso se inicie correctamente.](#)

2.2.4. Controles de un Proceso Podemos controlar un proceso mediante indicadores que nos permitan [el análisis y la toma de decisiones en la](#) empresa, dentro [de](#) ellos podemos mencionar los siguientes: • Número de pedidos entregados en fecha • Eficiencia • Eficacia • Productividad

2.2.5. Planeamiento Dentro del sector económico correspondiente al rubro textil confecciones existen dos grandes campos de acción; el primero lo encontramos en el Proceso Textil, el cual es aquella en el que se da la fabricación de la tela (tejeduría, tintorería y acabado) y el segundo corresponde al Proceso de Manufactura, el cual consiste en la transformación de la tela en piezas, para su posterior ensamble y obtención del producto final (Camisas, Pantalones, Polos, Overoles, Casacas, Pijamas, Batas, etc.). Según literatura revisada, la Planeación de la producción [consiste en la elaboración](#) o establecimiento [de un plan para](#) su posterior ejecución a través de un programa. La realización del planeamiento logra que las tareas laborales sean realizadas en condiciones eficientes. ♦ [Importancia del Planeamiento y control de la producción](#) Las ventas se estipulan como los pulmones, los cuales permiten que las organizaciones logren las metas propuestas. A pesar de ello, por sí sola las ventas no son posibles de realizarse. En otras palabras, sin el apoyo dentro del área comercial, no se podría lograr con el cumplimiento de las cuotas en las ventas. En aquel caso, se hace énfasis en lo relevante del área de producción. Los encargados del proceso de producción realizan lo solicitado por el área de ventas; de igual manera, en el interior de las organizaciones de manufactura, se interrelaciona lo mencionado. De qué serviría contar con nuevos pedidos o clientes sin tomar en cuenta la parte productiva, de los requerimientos de clientes en cuanto se refiere a calidad dentro de los tiempos establecidos, lo cual muestra lo fundamental que es planear y controlar la producción dentro de las empresas. La planeación y el control de producción, normalmente conocido como PCP, se le define como el corazón del área productiva. Sin el PCP, se imposibilita el cumplimiento de lo estipulado. ♦ Características en Planeamiento ✓ Planificación a nivel de fábrica: Dentro de esta se establecen procesos indispensables para obtener productos, los cuales son producidos por las organizaciones. Las elecciones de materiales para producir, además de la planificación de emplazamientos, y distribuciones de distintas secciones y departamentos de producción. ✓ Planificación de procesos:

Con establecimiento de operaciones configuradas en los procesos productivos estipulados dentro de la fase precedente. La asignación de unidades particulares de maquinarias, continuando con la distribución de ella en las secciones productivas. La fijación de equipos indispensables en cada máquina, estableciendo los materiales necesarios en la ejecución de la producción. ✓ Planificación de operaciones: El estudio detallado para los puestos de trabajo y las operaciones estipuladas en etapas anteriores, optando por las herramientas precisas para cada equipo de trabajo. Además de la determinación en disposiciones de puestos laborales con las operaciones básicas para ejecutarse posteriormente.

2.2.6. Productividad Se conoce como productividad a la obtención de los mejores resultados de un proceso o sistema, considerando los recursos utilizados. Puede considerarse también, como la relación entre el empleo de los recursos y los resultados obtenidos. Está relacionado con el tiempo, los recursos y el producto final. Según Gutiérrez (2009), la productividad se define como el desarrollo de procesos empleados con la menor cantidad de recursos a fin del logro en el incremento en resultados. Ello se puede fraccionar de acuerdo con la eficiencia y eficacia. Como primer paso se centra en la economización de recursos a emplearse (disminución de periodos, retrasos, defectos, etc.); de igual manera, como próximo paso se tiene el alcance y logro de metas planteadas. ♦ Importancia de la productividad Este indicador de gestión sirve para evaluar el desempeño o rendimiento de un proceso o sistema productivo, el cual permite la mejora continua en todo momento. La productividad se muestra como un detonante innovador, el cual afecta en el establecimiento de servicios, productos y procesos, al igual que la generación del cambio interior en la mejoría de la calidad en servicios hacia los clientes, una eficiencia en la parte operativa y lo productivo, ello referido a situaciones en las cuales acontecen modificaciones dentro del mercado, una mejoría en la adaptabilidad y el logro de la eficacia en lo comercial. ♦ Factores que inciden en la productividad ✓ Eficiencia: Es [la capacidad de lograr un objetivo, empleando la menor cantidad de recursos](#). Básicamente con relación a tiempos estipulados y empleados en la ejecución de etapas productivas. EFICIENCIA = Producción x 100 Recursos Utilizados ✓ Eficacia: Es la capacidad de lograr un objetivo, pero sin tener en cuenta los recursos y el tiempo empleado. Lo relacionado con la producción lograda y lo estipulado a fin del logro con suficiente objetividad. EFICACIA = Resultado obtenido x 100 Resultado esperado

2.3. MARCO CONCEPTUAL ♦ Órdenes de Producción: Permiten el inicio del proceso productivo, viene a ser la transformación de lo solicitado por el cliente, en términos de cantidad, colores, talla, artículo, modelo, ruta, etc. Luego son explotados acorde a la información indispensable a fin de ejecutar el proceso en todas [las etapas productivas de producción](#). ♦ [Solicitudes de Fabricación: Son](#) Aquellos [pedidos](#) requeridos por un cliente en estado de confirmación, pero que todavía se tiene pendiente cierta información solicitada para llevar a cabo alguno de los procesos de producción (definición de colores, de alguna técnica de estampado, ubicación del bordado, etc.). ♦ Reservas: Son aquellos Pedidos en estado de no confirmación, sin embargo el cliente solicita la reserva de cierta capacidad de planta en un periodo de tiempo. La utilización de dicha reserva será válida únicamente en la fecha hito (máxima) pactada por ambas partes. ♦ Fechas hito: Plazos críticos máximos de aprobación, definición y confirmación, los cuales aseguran la fluidez de procesos de producción y preproducción, además de cumplir con los plazos preestablecidos. ♦ Plan de Ventas: Documento que contiene información referente a pedidos de [clientes](#). Es elaborado [por el área Comercial](#), contando con una separación [en Órdenes de Producción, Solicitudes de Fabricación y Reservas](#). ♦ [Plan de Manufactura](#): Documento en el cual se ve reflejado los Planes de Producción en procesos de manufactura dentro de la organización de confección; en otras palabras, [Corte, Costura, Estampado, Bordado y Empaque](#). ♦ [Lead Time](#): En otras palabras, [es el tiempo de entrega](#) que transcurre entre [el inicio del proceso hasta la finalización del mismo](#); para dicho trabajo se define el plazo requerido para abastecer las actividades indispensables para el inicio del proceso de producción. ♦ [WIP: Work in Process, por sus siglas en inglés](#). Este documento refleja el avance de los pedidos en cada uno de los procesos de producción, que a su vez hace posible la implementación de un control y el seguimiento específico. Es cierto que se cuenta con una plantilla base la cual se sugiere a cada cliente para sus pedidos, sin embargo, los clientes tienen su propio sistema de seguimiento, es decir, su propio WIP. ♦ Secuencia de Operaciones: Sucesión de las tareas indispensables [para llevar a cabo el proceso de producción de](#) manera específica en donde se detallan para cada actividad los tiempos estándares, si guardan relación con el trabajo manual o de maquinaria. Por medio de lo mencionado, se podrá establecer los tiempos totales a tomar en consideración para la realización del proceso de producción, además del cálculo que deberá hacerse al [requerimiento de la mano de obra y del parque de máquinas](#) requeridas; de igual manera, se identificará las actividades y maquinaria crítica que podrían desencadenar en cuello de botella. ♦ Curvas de Aprendizaje: Éstas tienen que ver con el incremento de la productividad por el pasar de los tiempos hasta que se llegue al nivel óptimo. ♦ Hojas Técnicas de Desarrollo: Se requiere de una hoja técnica para desarrollar prendas, la cual especifique por lo menos [el tipo de prenda, la ruta](#) que deberá [seguir de](#) manera secuencial, el detalle para construirlo, las hojas con medidas, etc. ♦ [Hojas Técnicas de Producción](#): Guardan similitud con [las hojas técnicas de desarrollo](#); sin embargo, muestran [información final y aprobada por el cliente](#). Asimismo, cada proceso de producción contará con una hoja técnica la cual se usará de guía para elaborar la prenda. ♦ Packing list: Referida a la lista de empaque la cual relaciona a las prendas por color-talla que están encajadas y listas para despachar. Se recomienda que se muestre en igual proporción a lo solicitado por el cliente o en su defecto al porcentaje permitido por los clientes como tope para despachar. ♦ Time and Action: Documento, especificado como el cuadro necesario por parte del cliente en el cual se detalla cada etapa con sus fechas hito, ya sea en la parte de preproducción y producción, respectivamente (ver anexo 2). Es utilizado para sustentar la proyección de los plazos brindados por el Planeamiento y la base para elaborar [los WIP's y sus seguimientos](#). ♦ [Eficiencias por tipo de línea y tipo de prenda](#): En el caso [de la planificación de líneas de](#) costura se requiere la diferenciación por el tipo de prenda; en caso se requiera la utilización de una línea no especializada ésta se podría ver afectada con una menor eficiencia al momento de su programación. ♦ Mermas por proceso: Se debe considerar siempre un porcentaje de merma a raíz de la dificultad y complejidad en el proceso. Dichas mermas son establecidas anteriormente a través de un análisis y aprobadas por [las áreas de Desarrollo del Producto](#), Calidad y [Producción](#). De igual manera, se requiere el manejo del [registro y el control de mermas reales para](#) su comparación y validación del caso. ♦ [Indicadores de gestión](#): Para [cada área y proceso](#) de producción se [debe](#) contar con [indicadores](#), los cuales muestran los resultados obtenidos en la gestión y que examinan el cumplimiento de los objetivos preestablecidos. En el caso de no llegar al logro de los objetivos, los indicadores reflejarán los motivos que llevaron al no cumplimiento, además de los planes de acción con las personas encargadas en cada uno de ellos y los tiempos que se tienen para la búsqueda de soluciones al problema. [CAPÍTULO III: APLICACIÓN PROFESIONAL 3.1. CONTEXTO LABORAL SITUACIONAL](#) [La competitividad de las confecciones peruanas se basa en la calidad de sus fibras naturales, principalmente el algodón. No obstante, el](#) año en curso encuentra al sector textil confecciones endeudado y con activos que no han sido renovados en los últimos años, las grandes empresas ya tienen su patrimonio hipotecado al sistema financiero. No hay capital para nuevas inversiones y mano de obra, y los empresarios no cuentan con garantías para nuevos endeudamientos con el sistema financiero. Sin embargo, no todo es desalentador para este año 2016, las exportaciones peruanas de confecciones crecerán a una tasa promedio anual de 6%. El 78% de [la producción sectorial está](#) concentrado [en Lima, debido a la alta concentración geográfica de la demanda](#) local, [el acceso directo al puerto del Callao para atender el abastecimiento de insumos y acceder a los mercados internacionales, y la existencia de un amplio conglomerado de proveedores, agentes y servicios diversos que le dan soporte al sector. Las empresas del ramo textil están concentradas en Lima Industrial, Ate y la Victoria, mientras que las del ramo de confecciones se ubican en Lima Industrial, la Victoria \(Gamarra\) y San Juan de Lurigancho](#). El 22% de [la producción está](#) en el resto del país. En cuanto al funcionamiento de la empresa, si bien se tiene pedidos a la fecha; éstos han empezado a disminuir principalmente por los incumplimientos en las entregas. También se lucha contra la competencia desleal (contrabando, subvaluación, subconteo, falsificación, etc.). Así mismo, los sobre costos laborales, las altas tasas impositivas y los impuestos antitécnicos generan sobre costos, los cuales están incidiendo en [la rentabilidad de la empresa](#). Sin embargo, [la empresa Plano Calidad y Punto](#), posee ventaja [en calidad y servicio al cliente, lo que indica que está enfocada hacia su visión y misión, además serán estas sus fortalezas a explotar, con el propósito de elevar su nivel de competitividad](#). Es decir, la empresa está en una posición para [aprovechar las oportunidades y hacer frente a las amenazas del](#) entorno. Por otro lado, existen también [factores que inciden en el desarrollo de la](#) empresa, tales como: ♦ Poder negociador de los Proveedores • Gran cantidad de proveedores • Sector textil está saliendo de una fuerte recesión • Proveedores con alto endeudamiento ♦ Poder negociador de los Clientes • Las grandes tiendas de ventas por departamento imponen condiciones en la negociación. • En relación con el resto de los clientes, los confeccionistas cuentan con mayores condiciones de negociación. ♦ Amenaza de nuevos Ingresantes • Presencia de

salvaguardas arancelarias • Poca disponibilidad de M. Obra • Incremento del consumo hace atractivo el sector • Bajo monto de inversión ❖ [Amenaza de Productos o servicios Sustitutos](#) • Prendas [de](#) vestir [de](#) material sintético, que no constituyen mayor amenaza. ❖ [Rivalidad entre los competidores existentes](#) • Presencia [de](#) informalidad • Predominio del precio sobre la calidad • Demanda insatisfecha por servicios de confección de calidad Figura 6 Matriz FODA

OPORTUNIDADES 1 Esfuerzos para la promoción de las exportaciones (PENX - plan estratégico nacional exportador) 2 Tendencia positiva de los principales indicadores macroeconómicos (PBI, Inflación, etc.). 3 Demanda insatisfecha por servicios de confección (calidad, cumplimiento de plazos y garantía). 4 Crecimiento de las grandes cadenas de tiendas de ventas por departamento. 5 Concentración de la industria de confecciones y toda la cadena de abastecimiento en Lima. 6 Poca presencia de marcas nacionales en el mercado interno. AMENAZAS 7 Inestabilidad política interna, que genera desconcierto en la ciudadanía y el empresariado. 8 Presencia de impuestos antitécnicos y elevados costos laborales. 9 Existencia de un sector informal que evade impuestos, falsifica marcas y subvaluación. 10 Reducida oferta de mano de obra calificada. Poder de negociación de las grandes cadenas de 11 tiendas de ventas por departamento. Incompleta infraestructura para el mercado 12 internacional y sus altos costos. [FORTALEZAS ESTRATEGIAS FO](#) [ESTRATEGIAS FA](#) [1](#) [2](#) [3](#) [4](#) [5](#) Creciente aceptación [de productos en el mercado nacional e internacional](#). "Know how" en [la fabricación de prendas de vestir \(desarrollo y calidad del producto\)](#). Importante presencia [en](#) las principales cadenas [de](#) tiendas [de](#) ventas por departamento. Buena imagen en el sistema financiero y con los proveedores. Capacidad de producción (nivel tecnológico, infraestructura, maquinarias) para seguir creciendo. Posicionamiento de marcas: F1, F3, O2, O4, O6 Desarrollo y penetración de mercados: F2, F4, F5, O1, O3, O4 Calidad superior (TQM): F2, F5, A10, A11 Posicionamiento de marca: F1, F3, F4, A7, A8, A9, A11 DEBILIDADES ESTRATEGIAS DO ESTRATEGIAS DA No cuenta con un área [de Planeamiento y Control](#) 6 [la Producción, el cual](#) le ocasiona incumplimientos [y](#) retrasos en [la](#) atención al cliente. Calidad superior (TQM): D6, D7, D10, O1, O3, O4, O6 Calidad superior (TQM): D6, D7, D10, A10, A11 7 Escaso manejo de indicadores de gestión. 8 Alto nivel de inventarios con poca rotación. Penetración y desarrollo de mercados: F2, F4, F5, O1, Penetración y desarrollo de mercados: D8, D9, A7, A8, 9 Problemas de liquidez. A9, A11 10 Alto nivel de ausentismo por parte del personal obrero. Fuente: Elaboración propia 44 [3.2. DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES REALIZADAS POR EL BACHILLER](#) • Responsable General del correcto funcionamiento de la Fábrica. • Supervisión de toda la cadena productiva de Valor. • La responsabilidad de la posición incluye velar por la correcta Ejecución y Control de los procesos operativos. • De la misma forma, velar por [el mejoramiento continuo de los procesos; la gestión](#) de Indicadores, [la](#) reducción [de](#) costos y mermas, [gestión de la](#) productividad y [gestión de la calidad](#), entre otros. • Asegurar [el](#) cumplimiento [de](#) pedidos [de](#) nuestras Marcas, en cantidades y fechas programadas. • Negociación con proveedores; como política de mejoras de precios y calidad. • Maximizar la eficiencia de todos los recursos. Capacitando, empoderando, promoviendo nuevos métodos de trabajo, mejorando layouts, sistemas de pago y actualizando tecnología. • Minimizar Sobrecostos, tales como Reposiciones de Materia Prima y Saldos; mediante el control estadístico por procesos. • Manejar el outsourcing, para aumentar nuestra capacidad de producción. • Generar Programas de Adiestramiento de Personal orientados a la Productividad y Calidad. • Diseño e Instalación de [Sistemas de Producción](#) Modular [en los procesos de](#) corte, costura [y](#) acabado. • Medición [de la](#) "Rentabilidad por unidades de Negocio" en cada una de las áreas productivas [de la empresa](#). [CAPÍTULO IV: APLICACIÓN PRÁCTICA 4.1. DESARROLLO PRACTICO DE LAS CONTRIBUCIONES PLANTFEADAS POR EL BACHILLER EN LA EMPRESA 4.1.1. Síntesis de la Realidad Problemática](#): Durante el 2016, [la](#) cantidad de organizaciones [del](#) rubro textil relacionadas con la manufactura mostró un incremento de 3,11% con relación al 2015, con un registro de 161,887 como total de estas. Los datos muestran el gran número de organizaciones manufactureras y también se observa las oportunidades que se tienen a nivel mundial en los mercados. En tal razón encontramos que las empresas deben ser altamente competitivas, con lo cual se evidencia la mejora que se debe realizar dentro de cada área de trabajo y sus respectivos procesos. La empresa Plano Calidad y Punto, fue consolidándose y ampliando su mercado y sus líneas de producción, en tal razón, para el segundo semestre del año 2015, sus ventas reflejaban un alza tanto en las unidades a producir como en facturación. Paralelamente este incremento de pedidos trajo también consigo, una serie de inconvenientes para la empresa, tales como: \* Incumplimientos de tiempos de entrega \* Costos operativos altos \* Falta [de seguimiento y control en los procesos productivos](#) \* Alto índice [de](#) reprocesos \* Aprovisionamiento de materiales fuera de fecha, que origina que todas las líneas de producción se paralicen \* Ausencia de procedimientos en las áreas Como consecuencia de esto, se comenzó a incurrir en atrasos de la producción e incumplimiento en las entregas a los clientes; lo cual se reflejó en la disminución de pedidos para el [primer semestre del año 2016, de](#) la misma [forma](#) también, [en la](#) facturación mensual de la compañía. 4.1.2. Desarrollo del caso: ❖ Problema: Incumplimiento en las entregas ❖ Alternativas de solución: • Implementar el área de planeamiento • Implementar un procedimiento para el abastecimiento oportuno de materiales. • Asignar responsabilidades específicas en cada una de las áreas • Implementar un procedimiento para la atención de los pedidos ❖ Evaluación de las alternativas: A continuación, realizaremos una evaluación para cada una de las alternativas posibles de solución, de acuerdo a los siguientes factores: • Costo [de la implementación](#) • Tiempo [de la implementación](#) • Facilidad [de la implementación](#) • Necesidad de la implementación Escala de valores, a considerar: 1: Dificultad 2: Pertinencia 3: Relevancia 4: Urgencia Tabla 3 Evaluación de alternativas de solución Según la evaluación efectuada, se determina que la alternativa de solución más conveniente para la empresa es [la Implementación del proceso de Planeamiento](#). ❖ Aplicación [de la](#) alternativa seleccionada: [La empresa](#) tiene el problema de los incumplimientos de los pedidos, si revisamos las posibles alternativas de solución cada una de ellas solucionarían una parte del problema más no el problema en sí; muy por el contrario, la implementación del proceso de planeamiento nos garantiza a la vez la solución de las otras alternativas; ya que cada una de ellas forman parte de las funciones generales del área de planeamiento. Contar con un área de planeamiento permitirá a cada una de las áreas de producción contar con un programa de actividades y prioridades, logística sabrá el momento oportuno para el aprovisionamiento de materiales, se podrá terminar la necesidad de horas hombre necesarios para el cumplimiento de los pedidos, también ayudará a dimensionar la capacidad de planta y de ser necesario a una nueva distribución de la misma. 4.1.3. Aplicación y análisis: En este punto describiremos en forma detallada cómo se va implementar el proceso de Planeamiento y a la vez cómo va a funcionar el mismo. Para ello explicaremos cada una de las acciones que se proporcionó en su momento, para la solución del problema: ❖ Elaborar y establecer el Procedimiento del proceso de Planeamiento. ❖ Elaborar el Instructivo de Trabajo para el Abastecimiento oportuno de Materiales. ❖ Establecer el Programa de [Mantenimiento Preventivo de las Máquinas](#). ❖ Establecer [los](#) Indicadores necesarios [para el](#) Seguimiento de la Producción y la Medición de la Productividad. 4.1.3.1. Elaboración y Establecimiento del Procedimiento del Proceso de Planeamiento El cual lo podremos visualizar de manera detallada en el Anexo 1; pero como punto de partida lo primero que realizaremos es el Mapeo del Proceso de Planeamiento, es decir identificaremos en primer lugar las entradas al proceso, luego determinaremos [todas las actividades que se realizan durante el proceso](#) y finalmente estableceremos las salidas que arroja este proceso. Figura 7 Mapeo del proceso de Planeamiento Fuente: [Elaboración propia Figura 8 Diagrama de Flujo del Proceso de Planeamiento Fuente: \[Elaboración propia\]\(#\) 51](#) ❖ Entradas al proceso: Pedidos del área de ventas, Stock de Materiales, Stock de Productos Terminados ❖ Actividades a desarrollar • Establecer la capacidad de planta disponible; esta actividad nos permite saber si disponemos de capacidad en todas nuestras líneas de producción para aceptar un pedido. Para saber nuestra capacidad es necesario realizar un análisis de los minutos requeridos, la eficiencia esperada, cantidad de operarios y la jornada de trabajo. • Elaboración de Time and action; acá se especifica las fechas programadas para cada uno de los procesos por donde indica la ruta que seguirá la prenda. Sirve como base para los respectivos seguimientos a realizar por el área de planeamiento. • Verificación de Stock de Materiales y Productos Terminados; Esta actividad consiste en validar si se cuenta con los Insumos y Avíos necesarios para el ingreso del pedido a las líneas de producción. Asimismo la actividad nos permite saber si a ese momento de la validación se tiene algún Stock de Prendas. • Validación de la Hoja de Ingeniería; Dicha actividad nos permite verificar si la secuencia de operaciones y el balance de línea están conformes, los cuales nos servirán para la programación correspondiente. También es usada por el área de Producción para saber la cantidad de horas hombre necesario para la elaboración de la prenda. • Elaboración del Plan de Producción: Acá desarrollaremos el Plan Macro para la ejecución del pedido. Determinaremos las Fechas hito para cada uno de los procesos, los cuales deberán cumplirse para poder llegar en fechas y cumplir con el pedido. • Confirmación de fecha de entrega: esta confirmación estará a cargo del Jefe de Planeamiento, quien comunicara vía correo al área comercial la fecha comprometida de entrega del pedido. • Elaboración de los programas de producción; estos programas indican las





[establecidos por la compañía](#) (límite inferior), lo cual hasta cierto punto es bueno, por la razón de que sirve como base para la mejora en los próximos meses de este indicador. ♦ Indicador 4: Defectos de Producción Tabla 27 Indicador Defectos en las Líneas de Producción [Fuente: Elaboración propia La Tabla N° 15](#), [nos muestra](#) claramente que [el](#) proceso [de](#) Aseguramiento de Calidad dentro de la compañía se viene desarrollando de manera eficaz; ya que los números alcanzados para este índice reflejan de manera evidente que se logró superar la meta, en 2 puntos porcentuales. ♦ Indicador 5: Eficiencia de producción Tabla 30 Indicador Eficiencia en las líneas [de producción EFICIENCIA DE LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN EN LOS MESES DE AGOSTO-NOVIEMBRE LIMITE LIMITE INDICADOR META INFERIOR SUPERIOR AGOSTO SETIEMBRE OCTUBRE NOVIEMBRE](#) Promedio [2016 2016 2016 2016](#) (%) Eficiencia de producción 85% 80% 90% 79% 81% 80% 80% 80% [Fuente: Elaboración propia En la Tabla N° 16](#), encontramos [el](#) índice que [nos](#) ayuda a medir la eficiencia que se obtiene en las líneas de producción. Éste refleja un comportamiento similar al indicador N°2 (Pedidos entregados a tiempo), es decir, su promedio alcanzado es menor a la meta establecida. Sin embargo, este ratio muestra una mejora en [la eficiencia de las líneas de producción, en](#) comparación a [los](#) meses en [el](#) que no se contaba con el Proceso de Planeamiento (Enero-Julio 2016) donde se alcanzó una cifra igual al 60%. En la actualidad (Noviembre 2016), las líneas de producción registran una Eficiencia igual al 80%, es decir este índice alcanzó una mejora de 20 puntos porcentuales. Aun así, es importante identificar las causas que originan todavía no alcanzar la meta establecida para este indicador, así como también establecer las acciones correctivas del caso. • Causas: \* Complejidad de los modelos \* Ingreso a la línea de multiestilos \* Ausentismo del personal operario \* Ausencia por enfermedad del supervisor del área • Acciones correctivas: \* Hacer un buen balance [en las líneas de producción](#) \* Solicitar [al área de planeamiento](#) menor ingreso [de](#) multiestilos a la vez \* capacitación al personal de costura sobre manejo de modelos con mayor grado de complejidad \* Solicitar apoyo a las auditoras de calidad CONCLUSIONES 1. La empresa Plano Calidad y Punto, alcanzó un cumplimiento en sus fechas de entrega del 96%; producto de considerar dentro de su estructura el Proceso de Planeamiento. El resultado final que se logró fue una mejora de 16 [puntos porcentuales respecto al año anterior, en el](#) que las entregas [de los](#) pedidos alcanzaban [el](#) 80%. 2. La Productividad es otro de los buenos resultados que se lograron en esta implementación. La Tabla 12; muestra la mejora alcanzada, teniendo en cuenta que la productividad en un inicio fue del 70%. Hoy por hoy, (noviembre 2016), el promedio alcanzado es del 92%; esto indica que el índice de la Productividad alcanzó una mejora de 22 puntos porcentuales. 3. La Eficiencia de Producción alcanzó un incremento de 20 puntos porcentuales, producto de una buena planificación y un abastecimiento oportuno de materiales. Las líneas de Producción registran una Eficiencia igual al 80% (Noviembre 2016). 4. Se logró una disminución del 40% en el incumplimiento de los programas de producción; resultado, de que actualmente no existe área alguna dentro de la organización, que no cuente con un horizonte de trabajo de por lo menos 30 días. RECOMENDACIONES 1. Se recomienda a la Gerencia General, [fortalecer la gestión](#) del Proceso [de](#) Planeamiento, [con el propósito de](#) buscar [elevar la satisfacción del cliente](#) en cuanto a cumplimiento en las entregas. Es necesario continuar con la capacitación y talleres a todo el personal con el propósito de ampliar el conocimiento a la gestión por procesos. 2. Se recomienda a las distintas Jefaturas de la empresa Plano Calidad y Punto, fomentar [la filosofía de la mejora continua ya que](#) esta herramienta va siempre asociada a la Productividad alcanzada. [Productividad es lograr mejores resultados](#) en un proceso, [considerando los recursos](#) utilizados. Es decir, el modo en que la gente realiza sus funciones, la manera en que las máquinas son manipuladas, etc. 3. Se recomienda a los responsables de las distintas áreas, compromiso por alcanzar la eficiencia programada en los programas de producción; la empresa viene saliendo de un escenario de desconfianza por parte del cliente. En tal razón, es necesario comprometer y concientizar al personal que se tiene a cargo, sobre la importancia de realizar un buen trabajo, las inasistencias que perjudican enormemente al balance de línea estructurado y la obtención de la cuota diaria. 4. Se recomienda a los supervisores de las líneas, continuar con el compromiso de mejorar el índice de cumplimiento en los Programas de Producción; de ser necesario solicitar acompañamiento técnico personalizado con el objetivo de alcanzar las metas diarias. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS [Barranzuela Lescano, J. E. \(2014\). Proceso productivo de los ladrillos de arcilla producidos en la región piura. Bernal, Andrés \(2012\) Implementación de un sistema MRP para una planta de Auto partes. Tesis para optar el título de Ingeniería Industrial. Bogotá-Colombia: Pontificia Universidad Javeriana. Bonilla Olano, E. V. \(2012\). La importancia de la productividad como componente de la competitividad. Builes, A. P. \(2015\). Tendencias tecnológicas que influyen en el aumento de la productividad empresarial. Inge Cuc, 11\(2\), 84-96. Cabrera, E. P., & Puente, M. M. \(2015\). Mejoras en la programación de la producción de una empresa farmacéutica. Industrial data, 18\(2\), 27-35. Campos Mogrovejo, L. A., & Valencia Sovero, J. M. \(2015\). Diseño de un planeamiento de requerimiento de materiales para mejorar la gestión del área de planeamiento y control de la producción en una empresa de la industria de pinturas. Cano, José \(2015\). Modelo de MRP cerrado integrando incertidumbre en los tiempos de entrega. Tesis para optar el título de Ingeniería Industrial. Medellín-Colombia: Universidad Nacional de Colombia. Cano Marcapura, N. E. \(2014\). Diseño e implementación de un sistema de planeamiento y control de operaciones en la empresa embotelladora Chávez SAC para mejorar su productividad. Carro, R., & González Gómez, D. A. \(2012\). Productividad y competitividad. Condori, Sandra \(2012\). Análisis, Diagnóstico y Propuesta de Mejora del Sistema de Planificación de producción de una empresa de elaboración de perfumes. Tesis para optar el título de Ingeniería Industrial. Lima: Pontificia Universidad Católica del Perú, Facultad de Ciencias e Ingeniería. Collana Salazar, Y. \(2015\). Rotación del personal, absentismo laboral y productividad de los trabajadores. Durango López, L. F., & Aristizábal Duque, J. D. \(2012\). Plan de mejoramiento del proceso productivo para una empresa de helados. Caso: Helados Tonny. Fernández García, R. \(2013\). La mejora de la productividad en la pequeña y mediana empresa. La mejora de la productividad en la pequeña y mediana empresa, 1-292. Flores, Marco \(2013\). Implementación de un sistema MRP para una planta de confecciones. Tesis para optar el título de Ingeniería Industrial. Lima: Pontificia Universidad Católica del Perú, Facultad de Ciencias e Ingeniería. Gutiérrez, Humberto \(2009\). Calidad total y productividad. 2. a ed. México, D.F: Mc Graw – Hill. Herrera, J. L. \(2012\). Productividad. Palibrio. ISO. \(14 de noviembre de 2015\). Organización Internacional de Estandarización. Loayza, N. \(2016\). La productividad como clave del crecimiento y el desarrollo en el Perú y el mundo. Revista estudios económicos, 31\(9\), 9-31. Mejía Carrera, S. A. \(2013\). Análisis y propuesta de mejora del proceso productivo de una línea de confecciones de ropa interior en una empresa textil mediante el uso de herramientas de manufactura esbelta. Meneses, Adrián \(2013\). Propuesta de política de control de inventarios y planificación de recursos para la producción. Tesis para optar el título de Ingeniería Industrial. Quito-Ecuador: Universidad San Francisco de Quito. Nemur, L. \(2016\). Productividad: Consejos y Atajos de Productividad para personas ocupadas. Babelcube Inc. Ordinola, Ana \(2014\). Análisis, Diagnóstico y Propuesta de Mejora del Sistema de Planeamiento y Control de Operaciones de una Empresa del Sector Pecuario. Tesis para optar el título de Ingeniería Industrial. Lima: Pontificia Universidad Católica del Perú, Facultad de Ciencias e Ingeniería. Paz, C., & Gonzales, D. \(2013\). Productividad y competitividad. Alfa & Omega, 1, 40. Ponce de León Licerias, F. F. \(2016\). Propuesta de Implementación de un Sistema de Planeamiento y Control de la Producción \(PCP\) para una empresa del sector gráfico. Ramos Flores, J. M. \(2012\). Análisis y propuesta de mejora del proceso productivo de una línea de fideos en una empresa de consumo masivo mediante el uso de herramientas de manufactura esbelta. Sánchez, P. A., Ceballos, E., & Sánchez Torres, G. \(2015\). Análisis del proceso productivo de una empresa de confecciones: modelación y simulación. Ciencia e ingeniería neogranadina, 25\(2\), 137-150. Sánchez-Sellero, P., Sánchez-Sellero, M., Sánchez-Sellero, F. J., & Cruz-González, M. Vargas, F. D. M. T. \(2014\). Aplicación de un Juego de empresa como recurso didáctico para mejorar la enseñanza-aprendizaje del planeamiento y control de la producción según el modelo de teoría de restricciones. Paideia XXI, 4\(5\), 70-81. ANEXOS Anexo 1 Procedimiento \[del Proceso de Planeamiento Fuente: Elaboración propia\]\(#\) Anexo 2 Time and Action TIME AND ACTION CLIENTE SKIN QTY 600 DELIVERY LTIME PO RECEIPT 122 FABRIC COMMITMENT 122 COLOR APPROVAL 122 TRIMS APPROVAL 122 TRIMS IN FACTORY 55 PPS SHIPMENT 33 PPS APPROVAL 28 TOP 15 SHADE BAND APPROVAL FABRIC TESTING SHIPMENT 39 FABRIC TESTING APPROVAL 35 DYED 46 DIGITAL PRINT CUTTING SEWING FINISH INSPECTIO HOD Fuente: Elaboración propia 1ST DELIVERY \[21-May-16 21-May-16 21-May-16 21-May-16\]\(#\) 27-Jul-\[16\]\(#\) 18-Aug-\[16 23-Aug-16\]\(#\) 5-Sep-\[16\]\(#\) - Anexo 3 \[Control de Producción en el Área de\]\(#\) acabados CONTROL \[DE\]\(#\) PRODUCCIÓN - CLIENTE SKIN PO DESCRIPCION COLOR 0-XS 1-S 2-M 3-L 4-XL TOTAL PEDIDO UBICACIÓN FO1001907 CARINA ROBE FO1001907 CORALIE LONGSLEEVE CREW NECK FO1001908 CORALIE LONGSLEEVE CREW NECK FO1001907 CRISTINA PJ SET FO1001903 GENNY THONG FO1001903 GALIA HIPSTER FO1001903 GALEN HIGH LEG BRIEF FO1001903 3 PACK PANTY FO1001903 GISELLA G-STRING FO1001903 GILLY BRALETTE FO1001936 SKINNY PANT FO1001937 SKINNY PANT FO1001936 SKINNY PANT PUTTY PINK](#)

ELM ELM PUTTY PINK HEATHER GREY HEATHER GREY HEATHER GREY BLK/HGR/WHT HEATHER GREY HEATHER GREY  
 ELM ELM FLINTSTONE 32 50 9 13 51 97 18 26 21 33 23 48 23 45 20 40 15 25 22 43 37 57 45 91 17 32 49 10 91 29 33  
 40 34 30 20 44 60 86 31 42 5 54 24 22 25 23 40 15 28 45 53 21 22 195 188 TALLERES 3 40 40 TALLERES 38 331 320  
 TALLERES 13 110 105 TALLERES 109 105 PLANTA 136 132 PLANTA 125 121 PLANTA 130 130 PLANTA 75 75 PLANTA 5  
 142 139 PLANTA 15 214 214 PLANTA 39 314 102 PLANTA 6 107 300 PLANTA TOTAL 333 600 557 397 141 2,028 1,971  
 Fuente: Elaboración propia Anexo 4 Programa de Costura SECUENCIADOR DE LINEA CLIENTE ESTILO MODELO COLOR  
 CANTIDA TOTAL SALIDA D MIN. PD. MIN. COSTURA 23-Jul 24-Jul 25-Jul DANIEL B VERP-A13A MENS SS TSHIRT VNECK  
 DANIEL B VERPCN-A13A MENS SS TSHIRT VNECK SKIN OJ20JCAK CASSANDRA SET SKIN OJ20JCAK CASSANDRA SET  
 JAZMIN CHEBAR REMERA FEATHER JAZMIN CHEBAR REMERA FEATHER JAZMIN CHEBAR REMERA FEATHER TOTAL  
 GENERAL NAVY 725 INK-CONSTRASST BLACK 1,225 OATMEAL HEATHER 300 RUBY 500 BLANCO/ROJO 230  
 BEIGE/BLANCO 230 BEIGE/BLANCO 476 3,686 16.00 11,600 16.00 19,600 33.73 10,119 33.73 16,865 16.08 3,698  
 16.08 3,698 16.08 7,654 73,235 250 4,000 300 10,119 145 4,891 400 450 6,400 75 1,200 7,200 675 10,800 355  
 11,974 190 3,055 40 643 230 3,698 Fuente: Elaboración propia Anexo 5 Programa de Despacho Cliente SKIN  
 PROGRAMA DE DESPACHO PO STYLE DESCRIPCION COLOR PEDIDO CORTADO UBICACIÓN POSICION ACTUAL  
 FO1001903 FO1001903 FO1001903 FO1001903 FO1001903 FO1001936 FO1001936 FO1001937 OCL60B  
 OCL62B OCL63B OCL673PCK OCL68B OCL77AK CJ4004AK CJ4004AK CJ4004AK GENNY THONG HEATHER GREY GALIA  
 HIPSTER HEATHER GREY GALEN HIGH LEF BRIEF HEATHER GREY 3 PACK PANTY BLK/HGR/WHT GISELLA G. STRING  
 HEATHER GREY GILLY BRALETTE HEATHER GREY SKINNY PANT ELM SKINNY PANT FLINTSTONE SKINNY PANT ELM 105  
 109 PLANTA INGRESANDO ACABADOS 132 136 PLANTA INGRESANDO ACABADOS 121 125 PLANTA INGRESANDO  
 ACABADOS 130 130 PLANTA EN ACABADOS 100% 75 75 PLANTA EN ACABADOS 100% 139 142 PLANTA EN ACABADOS  
 100% 214 214 PLANTA EN ACABADOS 100% 102 314 PLANTA INGRESANDO ACABADOS 300 107 PLANTA INGRESANDO  
 ACABADOS TOTAL GENERAL 1,318 1,352 Fuente: Elaboración propia 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 17 18 19 20 21  
 22 23 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 45 46 47 48 49 50 52 53 55 56 57 58 60 61 62 63 65  
 66 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86