



UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE
FACULTAD DE INGENIERÍA EN CIENCIAS APLICADAS
CARRERA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

**TRABAJO DE GRADO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE
INGENIERO INDUSTRIAL**

TEMA:

**DISEÑO DE UN SISTEMA DE GESTIÓN POR PROCESOS PARA LA
EMPRESA MOVE INDUSTRIA TEXTIL**

AUTOR:

SIMBAÑA QUILCA ÁNGELA TATIANA

DIRECTOR:

ING. SANTIAGO MARCELO VACAS PALACIOS MSc.

IBARRA – ECUADOR

2019



UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE

BIBLIOTECA UNIVERSITARIA

AUTORIZACIÓN DE USO Y PUBLICACIÓN

A FAVOR DE LA UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE

IDENTIFICACIÓN DE LA OBRA

En cumplimiento del Art. 144 de la Ley de Educación Superior, hago la entrega del presente trabajo a la Universidad Técnica del Norte, a fin de que sea publicado en el Repositorio Digital Institucional, para lo cual pongo a disposición la siguiente información:

DATOS DE CONTACTO			
CÉDULA DE IDENTIDAD:	100468355-1		
APELLIDOS Y NOMBRES:	SIMBAÑA QUILCA ÁNGELA TATIANA		
DIRECCIÓN:	SAN ROQUE – CALLES SANTA BERTHA Y BOLÍVAR		
E-MAIL:	atsimbaniaq@utn.edu.ec		
TELÉFONO FIJO:		TELÉFONO MÓVIL:	0959962940

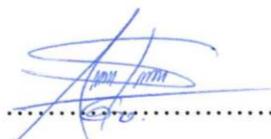
DATOS DE LA OBRA			
TÍTULO:	“DISEÑO DE UN SISTEMA DE GESTIÓN POR PROCESOS PARA LA MEMPRESA MOVE INDUSTRIA TEXTIL”		
AUTOR:	SIMBAÑA QUILCA ÁNGELA TATIANA		
FECHA:	10/5/2019		
PROGRAMA:	<input checked="" type="checkbox"/> PREGRADO	<input type="checkbox"/> POSGRADO	
TITULO POR EL QUE OPTA:	INGENIERO INDUSTRIAL		
ASESOR / DIRECTOR:	ING. SANTIAGO MARCELO VACAS PALACIOS MSc.		

CONSTANCIAS

El autor (es) manifiesta (n) que la obra objeto de la presente autorización es original y se la desarrolló, sin violar derechos de autor de terceros, por lo tanto la obra es original y que es (son) el (los) titular (es) de los derechos patrimoniales, por lo que asume (n) la responsabilidad sobre el contenido de la misma y saldrá (n) en defensa de la Universidad en caso de reclamación por parte de terceros.

Ibarra, a los 10 días del mes de mayo de 2019

EL AUTOR:



.....

Firma

Nombre: Ángela Tatiana Simbaña Quilca

Cédula: 1004683551

Ibarra, 10 de mayo del 2019



UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE
FACULTAD DE INGENIERÍA EN CIENCIAS APLICADAS

DECLARACIÓN

Yo, Ángela Tatiana Simbaña Quilca, declaro que el trabajo aquí descrito es de mi autoría; que no ha sido previamente presentado para ningún grado o calificación profesional; y, que he consultado las referencias bibliográficas que se incluyen en este documento.

La Universidad Técnica del Norte puede hacer uso de los derechos correspondientes a este trabajo, según lo establecido por la Ley de Propiedad Intelectual, por su Reglamento y por la normativa institucional vigente.

Firma

Nombre: Ángela Tatiana Simbaña Quilca

Cédula: 1004683551

Ibarra, 10 de mayo del 2019



UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE
FACULTAD DE INGENIERÍA EN CIENCIAS APLICADAS

CERTIFICACIÓN

MSc. Santiago Marcelo Vacas Palacios, Director de Trabajo de Grado desarrollado por la Estudiante SIMBAÑA QUILCA ANGELA TATIANA.

CERTIFICA

Que, el Proyecto de Trabajo de Grado titulado “Diseño de un Sistema de Gestión por Procesos para la empresa MOVE Industria Textil”, ha sido elaborado en su totalidad por el estudiante Ángela Tatiana Simbaña Quilca bajo mi dirección, para la obtención del título de Ingeniero Industrial.

Luego de ser revisada, considerando que se encuentra concluido y cumple con las exigencias y requisitos académicos de la Facultad de Ingeniería en Ciencias Aplicadas, Carrera de Ingeniería Industrial, autoriza su presentación y defensa para que pueda ser juzgado por el tribunal correspondiente.

MSc. Marcelo Vacas.



UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE
FACULTAD DE INGENIERÍA EN CIENCIAS APLICADAS

DEDICATORIA

A mis padres Rubén Simbaña e Imelda Quilca, quienes han sido la mayor inspiración, guía y sustento incondicional durante mi formación profesional, por las palabras de aliento, por creer en mis capacidades, se los dedico con todo al amor del mundo, ya que es fruto de su constancia y esfuerzo, pues con su sencillez y humildad, han sabido inculcar valores, que han permitido este logro.



UNIVERSIDAD TÉCNICA DEL NORTE
FACULTAD DE INGENIERÍA EN CIENCIAS APLICADAS

AGRADECIMIENTO

Agradezco a Dios por permitirme cumplir uno de los objetivos más importantes de mi vida, por haber puesto a las mejores personas a mi lado durante todo el trayecto de mis estudios, quienes me han brindado apoyo y sabios consejos, gracias por bendecirme con mis padres, esposo y familia, ya que fueron partícipes directos de este logro en todo momento.

A la Universidad Técnica del Norte, prestigiosa institución donde me formé profesionalmente, gracias al excelente equipo de docentes con el que cuenta, ya que siempre están prestos a compartir sus conocimientos, apoyar y a brindar la mejor asesoría para dar excelentes profesionales a la sociedad.

Un agradecimiento especial a la empresa MOVE Industria Textil, por su apertura y colaboración para el desarrollo de este trabajo de grado.

Ángela Tatiana Simbaña Quilca

CONTENIDO

IDENTIFICACIÓN DE LA OBRA.....	ii
CONSTANCIAS.....	iii
DECLARACIÓN.....	iv
CERTIFICACIÓN.....	v
CERTIFICA.....	v
DEDICATORIA.....	vi
AGRADECIMIENTO.....	vii
RESUMEN.....	xiv
ABSTRACT.....	xv
CAPÍTULO I.....	1
1. INTRODUCCIÓN.....	1
1.1 Problema.....	1
1.2 Objetivos.....	2
1.2.1 Objetivo general.....	2
1.2.2 Objetivos específicos.....	2
1.3 Justificación.....	3
1.4 Alcance.....	4
1.5 Metodología.....	4
1.5.1 Método documental o bibliográfico.....	4
1.5.2 Método descriptivo.....	4
1.5.3 Metodología aplicada.....	4
CAPÍTULO II.....	5
2. MARCO TEÓRICO Y LEGAL.....	5
2.1 Marco teórico.....	5
2.1.1 Gestión por procesos.....	6
2.1.2 Enfoque basado en procesos.....	7
2.1.3 Proceso.....	8
2.1.4 Clasificación de los procesos.....	9
2.1.5 Procedimiento.....	10
2.1.6 Mapa de procesos.....	10
2.1.7 Descripción de actividades del proceso.....	12
2.1.8 Diagrama de flujo.....	12

2.1.9	Descripción de las características del proceso	13
2.1.10	Mejora continua	13
2.1.11	Estandarización	13
2.2	MARCO LEGAL	14
2.2.1	Referencia legal	14
2.2.2	Normas técnicas	14
CAPÍTULO III.....		15
3.	DIAGNÓSTICO DE LA SITUACIÓN INICIAL.....	15
3.1	Antecedentes	15
3.2	Lineamientos estratégicos de MOVE Industria Textil	17
3.2.1	Misión actual.....	17
3.2.2	Visión actual	17
3.2.3	Valores institucionales actuales	17
3.3	Estructura organizacional.....	17
3.4	Layout.....	17
3.5	Productos.....	19
3.6	Clientes.....	19
3.7	Canales de distribución	20
3.8	Proveedores	20
3.9	Personal	20
3.10	Áreas del proceso productivo de la empresa	21
3.10.1	Área de diseño.....	21
3.10.2	Área de corte	22
3.10.3	Área de serigrafía.....	22
3.10.4	Área de termofijación	23
3.10.5	Área de confección	23
3.10.6	Área de pulido.....	24
3.10.7	Área de control de calidad	24
3.10.8	Área de empaque.....	24
3.11	Maquinaria y equipo.....	25
3.12	Situación inicial.....	26
3.12.1	Check-List.....	27
3.12.2	Análisis de resultados de situación inicial del check-list.....	31
3.13	Plan de mejoras	32
CAPÍTULO IV.....		33

4. DISEÑO DEL SISTEMA DE GESTIÓN POR PROCESOS PARA EL ÁREA PRODUCTIVA.....	33
4.1 Lineamiento estratégicos propuestos	33
4.1.1 Misión	33
4.1.2 Visión.....	33
4.1.3 Objetivos empresariales	33
4.1.4 Valores institucionales	34
4.1.5 Estructura organizacional.....	35
4.2 Mapa de procesos de MOVE Industria Textil.....	35
4.3 Manual de funciones	38
4.4 Caracterización de los procesos operativos – Ficha de procesos	48
4.5 Indicadores	55
4.5.1 Indicadores del proceso de Pedido.....	56
4.5.2 Indicadores del proceso de Diseño	58
4.5.3 Indicadores del proceso de Producción.....	59
4.5.4 Indicadores del proceso de Calidad	63
4.6 Manual de procedimientos	64
4.7 Riesgos en los procesos.....	64
4.7.1 Gestión de riesgos	65
4.8 Análisis de resultados – check list capítulo ocho norma ISO 9001:2015	71
4.8.1 Análisis de planificación y control operacional.....	71
4.8.2 Análisis de requisitos para los productos y servicios.....	72
4.8.3 Análisis de diseño y desarrollo de los productos y servicios.....	73
4.8.4 Análisis de control de los procesos, productos y servicios suministrado externamente.....	75
4.8.5 Análisis de producción y provisión del servicio	76
4.8.6 Análisis de liberación de los productos y servicios	77
4.8.7 Análisis de control de las salidas no conformes	78
4.9 Análisis general de resultados del antes y después referente al Check-List	80
CONCLUSIONES	81
RECOMENDACIONES	82
BIBLIOGRAFÍA	83
ANEXOS	88

ÍNDICE DE TABLAS

	Pág.
Tabla 1. Productos de MOVE Industria Textil	19
Tabla 2. Proveedores MOVE Industria Textil	20
Tabla 3. Personal MOVE Industria Textil	21
Tabla 4. Listado de maquinaria del área de MOVE Industria Textil.....	25
Tabla 5. Parámetros de semaforización	26
Tabla 6. Check-list en base al capítulo 8 de la Norma ISO 9001:2015	27
Tabla 7. Resultados check-list capítulo ocho de la Norma ISO 9001:2015	31
Tabla 8. Plan de mejoras.....	32
Tabla 9. Puestos de trabajo	38
Tabla 10. Funciones del Gerente General.....	39
Tabla 11. Funciones del Jefe de compras y ventas	40
Tabla 12. Funciones del Jefe de producción	41
Tabla 13. Funciones del Diseñador/a.....	42
Tabla 14. Funciones del Tendedor y cortador.....	43
Tabla 15. Funciones del Estampador	44
Tabla 16. Funciones del Patinador y empacador	45
Tabla 17. Funciones de la Cosedora	46
Tabla 18. Funciones del Pulidor	47
Tabla 19. Ficha de proceso de Pedido.....	49
Tabla 20. Ficha de proceso de Diseño	50
Tabla 21. Ficha de procesos de Producción.....	51
Tabla 22. Ficha de procesos de Calidad.....	53
Tabla 23. Indicador de pedidos aceptados	56
Tabla 24. Indicador de pedidos entregados a tiempo.....	57
Tabla 25. Indicador de eficiencia de diseño de prendas	58
Tabla 26. Indicador de eficiencia en la producción	59
Tabla 27. Indicador de eficiencia por operario	60
Tabla 28. Indicador de rectificaciones durante la producción	61
Tabla 29. Indicador de productos defectuosos.....	62
Tabla 30. Indicador de productos en comité de no conformidades	63
Tabla 32. Medidas cualitativas de la consecuencia o impacto.....	67
Tabla 33. Medidas cualitativas de las posibilidades	67
Tabla 34. Matriz de Riesgos	67

Tabla 35. Planificación y control operacional	71
Tabla 36. Resultados - Planificación y control operacional.....	71
Tabla 37. Requisitos para los productos y servicios	72
Tabla 38. Resultados - Requisitos para los productos y servicios	73
Tabla 39. Diseño y desarrollo de los productos y servicios.....	73
Tabla 40. Resultados - Diseño y desarrollo de los productos y servicios.....	74
Tabla 41. Control de procesos, productos y servicios suministrados externamente.....	75
Tabla 42. Resultados - Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente	75
Tabla 43. Producción y provisión del servicio.....	76
Tabla 44. Resultados - Producción y provisión del servicio.....	77
Tabla 45. Liberación de los productos y servicios.....	77
Tabla 46. Resultados - Liberación de los productos y servicios.....	78
Tabla 47. Control de las salidas no conformes	78
Tabla 48. Resultados - Control de las salidas no conformes	79
Tabla 49. Porcentajes de cumplimiento inicial y final	80

ÍNDICE DE ILUSTRACIONES

Ilustración 1. Procesos interdepartamentales	7
Ilustración 2. Ciclo PHVA.....	8
Ilustración 3. Elementos del proceso.....	9
Ilustración 4. Macroproceso, subprocesos y actividades	10
Ilustración 5. Mapa de procesos	11
Ilustración 6. Simbología para diagramas de flujo.....	12
Ilustración 7. Empresa MOVE Industria Textil	16
Ilustración 8. Ubicación de la empresa MOVE Industria Textil.....	16
Ilustración 9. Planta baja MOVE Industria Textil.....	18
Ilustración 10. Planta superior MOVE Industria Textil	18
Ilustración 11. Productos	19
Ilustración 12. Áreas del proceso productivo	21
Ilustración 13. Área de diseño.....	22
Ilustración 14. Área de corte	22
Ilustración 15. Área de serigrafía	23
Ilustración 16. Área de termofijación.....	23
Ilustración 17. Área de confección.....	24
Ilustración 18. Área de pulido	24
Ilustración 19. Área de empaque.....	25
Ilustración 20. Gráfico de Resultados Check list	31
Ilustración 21. Estructura Organizacional MOVE Industria Textil	35
Ilustración 22. Mapa de Procesos de MOVE Industria Textil	36
Ilustración 23. Macroproceso Operativo de MOVE Industria Textil.....	37
Ilustración 24. Gestión de Riesgos	65
Ilustración 25. Matriz de Riesgos	66
Ilustración 26. Porcentaje de riesgos	69
Ilustración 27. Formato de reporte de riesgos	70
Ilustración 28. Porcentajes de cumplimiento inicial y final	80

RESUMEN

El presente Trabajo de Grado, se basa en el desarrollo de una propuesta de un sistema de gestión por procesos para el área de producción de la empresa MOVE INDUSTRIA TEXTIL, con el objetivo de mejorar la gestión de la organización y por ende su productividad, contiene el mapa de procesos de la empresa y estandarización de actividades del área productiva, para lo que se identificarán sus instalaciones, maquinaria, equipo, personal y ciclo de producción.

El proyecto inicia con el desarrollo de la fundamentación teórica y legal aplicable a la gestión por procesos de la empresa, seguidamente se realiza un diagnóstico de la situación actual que permite identificar los problemas y necesidades de la empresa, esto, mediante un check list basado en el octavo literal de la norma ISO 9001:2015, referente al área operacional de la organización, fijando parámetros de cumplimiento para su posterior análisis.

La información obtenida como resultado del check list, es debidamente documentada y utilizada para el diseño de la propuesta del sistema de gestión, basado en el cumplimiento de los requisitos legales y reglamentarios que exige la norma, es así que, se realiza el levantamiento de procesos, procedimientos, diagramas de flujo, formatos, fichas y demás registros del área productiva, que sirven para la elaboración del manual de procesos, finalmente junto con la gerencia de la empresa se establecen indicadores de medición para evaluar resultados.

Palabras clave: Gestión por procesos, mapa de procesos, check list, parámetros, procesos, diagrama de flujo, manual de procesos, indicadores de medición.

ABSTRACT

In this degree work the design of a process based management system for the production area of the 'MOVE INDUSTRIA TEXTIL' Company is proposed in order to improve the management of the organization and its productivity; this will be achieved by the creation of a company's processes map and the standardization of activities in the productive area. In this project are identified its facilities, machinery, equipment, staff and production cycle.

The project started with the development of the theoretical and legal foundation related to process management, then a diagnosis of the current situation was made to identify problems and needs. A checklist based on the eighth article of the ISO 9001: 2015 standard was created, concerning the operational area of the organization, setting compliance parameters for further analysis.

The information obtained as a result of the checklist was analysed for the design of the management system on compliance with legal and regulatory standardised requirements; processes, procedures, flowcharts, formats, files and other records of the productive area once created were used to prepare the process management manual, finally measurement indicators were established to evaluate results.

Keywords: Management by processes, process map, check list, parameters, processes, flow chart, process manual, measurement indicators.

Victor Rodriguez
P.R.



CAPÍTULO I

1. INTRODUCCIÓN

A nivel mundial las organizaciones han buscado estándares de calidad para satisfacer los requisitos de sus clientes, con procesos ordenados, sistemáticos y de mejora continua. En el actual mundo globalizado, dentro del ámbito empresarial se ha reconocido la necesidad de utilizar herramientas que lleven a una optimización de los recursos y a una mejora progresiva (BSI, 2016); dando paso a los sistemas de gestión, mismos que permiten direccionar actividades en un mundo competitivo.

Los sistemas de gestión por procesos en las empresas confieren un valor agregado de confiabilidad (Garzón, 2013), puesto a que se centra en la ejecución de lo correcto, en el control y en el seguimiento, lo anterior se sustenta en la Norma ISO 9001:2015 la cual especifica los requisitos para una organización y tiene como objetivo mejorarla internamente mediante la aplicación efectiva del sistema incluidos los procesos de mejora.

El presente trabajo de grado, se basa en el cuarto principio y octavo capítulo de la norma ISO 9001:2015, enfoque basado en procesos y operación, respectivamente, mismos que permitirán el diseño del sistema de gestión por procesos para el área productiva, mediante una estructura definida, que permita la excelente planificación de todos los procesos, ejecución, verificación y accionar sobre los mismos, todo ello con visión a una mejora continua.

1.1 Problema

MOVE Industria Textil, es una empresa dedicada al diseño y confección de prendas de vestir, el área productivas está constituida por las áreas de: diseño, corte, serigrafía, termofijado, confección, pulido y empaque, mismas que cuentan con la infraestructura y equipamiento completo, se ha identificado que en las diferentes áreas no existen procesos definidos para una gestión adecuada, y a consecuencia de ello se ha evidenciado lo siguiente:

- Desconocimiento de la secuencia de tareas a ejecutar para la elaboración de la prenda (procesos no estandarizados), lo que ocasiona la inadecuada confección y por ende reprocesos.
- Formatos de fichas, órdenes de producción y registros que no llegan a todas la áreas con la información oportuna y necesaria (especificaciones no definidas) para que los operarios conozcan el producto a elaborar, la cantidad a producir y el tiempo de entrega

del mismo, ocasionando retrasos, fallos de calidad y comunicación deficiente entre las áreas de la empresa.

- Al no contar con un detalle de los procesos que tiene una prenda, no hay organización en la producción, ya que se descoordinan actividades provocando acumulación de tareas para ciertas operarias en tanto que otras no tienen prendas en flujo.

Como resultado de lo mencionado, se presentan retrasos en los pedidos, tiempos improductivos, cuellos de botella y reprocesos que se traducen a una baja productividad y una subutilización de la capacidad instalada. Además, la empresa no cuenta con una estructura organizacional establecida que permita compartir autoridad y delegar responsabilidades al personal encargado, de forma que haya constante supervisión y control de actividades, con el fin de llegar a tiempo y con los mejores productos al cliente.

Al haber identificado el problema es necesario el desarrollo de un sistema de gestión por procesos, ya que será el medio por el cual la empresa empezará a direccionarse correctamente con la finalidad de mejorar su productividad.

1.2 Objetivos

1.2.1 Objetivo general

Diseñar un Sistema de Gestión por Procesos para el área de producción de la empresa MOVE Industria Textil, mediante la utilización de métodos, técnicas y herramientas que mejoren la organización.

1.2.2 Objetivos específicos

- Establecer las bases teóricas que fundamenten el diseño del sistema de gestión por procesos en MOVE Industria Textil.
- Realizar un diagnóstico organizacional de la empresa con la finalidad de conocer la situación actual e identificar sus necesidades.
- Diseñar el sistema de gestión por procesos para el área de producción, mediante el mapeo, caracterización y descripción de los procesos y procedimientos de MOVE Industria Textil.

1.3 Justificación

En el Ecuador, Atuntaqui es un gran exponente de los textiles y confección de prendas de vestir desde 1926, año en el que la Fábrica Imbabura dio inicio a sus actividades; actualmente este sector es conocido como “La Capital Textil del Ecuador” (GAD, 2018), esto debido al adelanto de tecnología y maquinaria con la que se ha fortalecido productiva e industrialmente, abarcando aproximadamente 500 empresas entre pequeñas, medianas y grandes que generan empleo al 80% del cantón Antonio Ante (Ulloa, 2016).

La mayoría de las empresas se basan en la experiencia y el conocimiento empírico más que en estudios como base para el dinamismo de las mismas, lo que ha dado como resultado una baja productividad en las empresas y una subutilización de la capacidad instalada que afecta directamente al adecuado desarrollo que se pretende lograr.

El presente proyecto tiene por finalidad diseñar un sistema de gestión por procesos en el área productiva de la empresa MOVE Industria Textil, misma que está en crecimiento continuo, extendiéndose a nivel nacional con sus productos, por esta razón es necesario controlar las actividades que conforman el proceso productivo para aprovechar al máximo los recursos y brindar productos de calidad al cliente (Amoroso, 2010), además también se pretende gestionar la organización basándose en los procesos, siendo estos una secuencia de actividades orientadas a generar un valor agregado sobre una entrada para conseguir un resultado con el uso óptimo de los recursos (Marrero, 2015).

Este trabajo hace referencia al cumplimiento del quinto objetivo del Plan Nacional de Desarrollo, el que establece: “*Impulsar la productividad y competitividad para el crecimiento económico sostenible de manera redistributiva y solidaria*”, es decir, impulsar una producción nacional con alto valor agregado y constante innovación para lo que se debe contar con una industria competitiva, eficiente y de calidad que va de la mano con el talento humano, el desarrollo de la investigación e innovación, así como el impulso al emprendimiento de forma que se de gran importancia a la transformación productiva con el fin de alcanzar el crecimiento económico sustentable del país (PND, 2017).

Como principal beneficiario, está la empresa, ya que se contará con la gestión por procesos en el área productiva, que mejorará su funcionamiento en general y de esta forma podrá ser más competitiva, logrando con ello también ir acorde al cumplimiento del objetivo 5 del Plan Nacional de Desarrollo.

1.4 Alcance

El presente Trabajo de Grado se realizará en la empresa MOVE Industria Textil ubicada en la ciudad de Atuntaqui, tiene por objetivo diseñar un Sistema de Gestión por Procesos para el área productiva, que busca mejorar la organización interna mediante la identificación de la estructura organizacional, procesos y procedimientos que permitan una adecuada planificación, ejecución, control y seguimiento de las actividades.

1.5 Metodología

La metodología a utilizar para el desarrollo del presente trabajo de grado, se detalla a continuación por cada capítulo:

1.5.1 Método documental o bibliográfico

Con base en este método se recopiló y analizó información que sirvió para fundamentar y desarrollar el marco teórico, para ello se requirió de información de libros, artículos científicos, investigaciones similares del tema, estudios, sitios web, fichas técnicas, y demás documentos.

1.5.2 Método descriptivo

Mediante el método descriptivo se interactuó con la realidad de la empresa, se describieron, registraron, analizaron, e interpretaron situaciones y/o eventos dentro del sistema productivo, para el posterior análisis en un check list basado en el octavo literal de la Norma ISO 9001:2015, que sirvió como instrumento para la identificación de la situación inicial y su problemática.

1.5.3 Metodología aplicada

La propuesta del diseño del sistema de gestión por procesos para el área productiva de la empresa, fue realizada a partir de la información de situación inicial obtenida en el capítulo anterior, para lo que se utilizó la Norma ISO 9001:2015, que contiene los requerimientos para el sistema de gestión, permitiendo validar resultados de la información inicial con la final

CAPÍTULO II

2. MARCO TEÓRICO Y LEGAL

2.1 Marco teórico

En 1924 el matemático Walter Shewhart diseñó una gráfica de estadísticas para controlar las variables del producto, dando así inicio oficial a la era del control estadístico de calidad, proporcionando un método para controlar la calidad en medios de producción en serie a unos costos más económicos que los anteriores, además también se preocupó por el rol administrativo de la calidad para lo que diseñó el ciclo PHVA (Planificar, Hacer, Verificar y Actuar) conocido actualmente como el ciclo Deming, mismo que ahora es la base para los sistemas de gestión de la calidad por procesos (Rodríguez J. , 2015)

Deming en 1959 fue invitado por el presidente de la Unión de Científicos e Ingenieros Japoneses (JUSE), para entonces empezó a ser conocido como “el padre de la calidad japonesa”, empezó a destacar por impartir una serie de conferencias a estos ingenieros sobre control estadístico de calidad y sobre el modelo administrativo para el manejo de la calidad, en las que explicó la responsabilidad del personal directivo para lograrla. Deming llevó a Japón el ciclo PHVA (Valdez, 2014).

En 1987 se publicaron las normas ISO 9000 que son un conjunto de normas editadas y revisadas periódicamente por la Organización Internacional de Normalización (ISO) sobre el Aseguramiento de la Calidad de los procesos. De este modo, se consolida a nivel internacional el marco normativo de la gestión y control de la calidad (Colin, 2014). Estas normas aportan las reglas básicas para desarrollar un sistema de gestión, independientemente de las actividades de la empresa o del producto o servicio que proporcione y se han convertido en un referente fundamental para las empresas y organizaciones que han certificado sus sistemas de gestión.

Es innegable el impacto que la calidad ha tenido en el mercado, por lo que se nota el progresivo interés de la comunidad académica, industrial, de servicios y demás organizaciones en sus principios y prácticas, todo ello con el afán de alcanzar estándares de calidad para satisfacer los requisitos de sus clientes, con procesos ordenados, sistemáticos y de mejora continua, dando paso a los sistemas de gestión (González Osorio, 2015), sobre la base de adquirir conocimientos organizacionales que permitan lograr mejores estándares de desempeño (Varon, 2015).

En el actual mundo globalizado, dentro del ámbito empresarial se ha reconocido la necesidad de utilizar herramientas que lleven a una optimización de los recursos y a una mejora progresiva (Etcheverry, 2012); para ello es necesario la adopción de sistemas de gestión, que logren direccionar sus actividades en un mundo competitivo y que les permita identificarse con servicios de calidad (González, 2011).

La adopción de un sistema de gestión por procesos es una decisión estratégica para una organización que le puede ayudar a mejorar su desempeño global y proporcionar una base sólida para las iniciativas de desarrollo sostenible. El enfoque a procesos permite a una organización planificar sus procesos y sus interacciones, lo cual lo podemos logra mediante el ciclo PHVA (Moreno, 2017).

2.1.1 Gestión por procesos

La Gestión por Procesos es una forma de organización, diferente de la clásica organización departamental, en la que prima la visión del cliente sobre las actividades de la organización (ISO, 2015). El entorno cambiante en el que se desarrollan las empresas requiere de nuevos métodos de gestión, una alternativa es la administración a través de los procesos, cruzando por distintos departamentos con la finalidad de obtener resultados globales y no locales, así los procesos son gestionados de modo estructurado y sobre su mejora se basa la de la propia organización (Peteiro, 2014).

La gestión por proceso es parte fundamental y clave en toda empresa, es la forma de organizar el trabajo en función de la mejora continua, para ello es importante identificar, seleccionar, describir y documentar los procesos con la finalidad de asegurar que la organización funcione de manera coordinada orientada hacia las satisfacción del cliente (AEC, 2016).

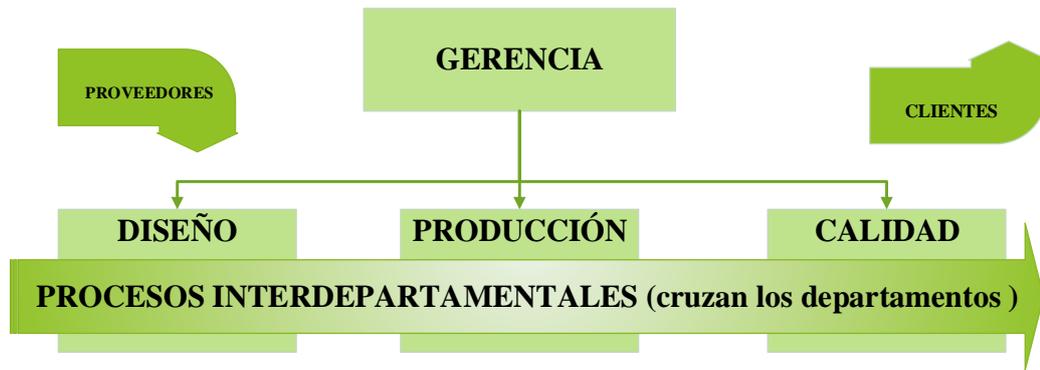


Ilustración 1. Procesos interdepartamentales

Fuente: (Toapanta, 2013)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

2.1.2 Enfoque basado en procesos

El Enfoque Basado en Procesos consiste en la Identificación y Gestión Sistemática de los procesos desarrollados en la organización y en particular las interacciones entre tales procesos; se basa en la modelización de los sistemas como un conjunto de procesos interrelacionados mediante vínculos causa-efecto. El propósito final de la Gestión por Procesos es asegurar que todos los procesos de una organización se desarrollan de forma coordinada, mejorando la efectividad y la satisfacción de todas las partes interesadas (clientes, accionistas, personal, proveedores, sociedad en general (Moreno, 2017).

Para operar de manera eficaz, las organizaciones tienen que identificar y gestionar numerosos procesos interrelacionados y que interactúan. La identificación y gestión sistemática de los procesos que se realizan en la organización y en particular las interacciones entre tales procesos, se conocen como enfoque basado en procesos.

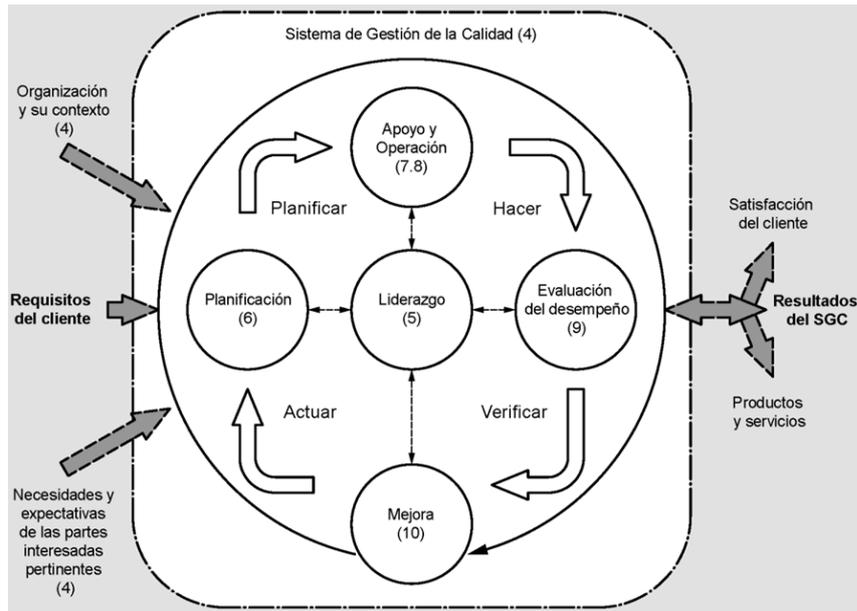


Ilustración 2. Ciclo PHVA

Fuente: ISO 9001:2015

Elaborado por: Tatiana Simbaña

El enfoque a procesos conduce a una empresa hacia una serie de actuaciones tales como:

- Definir de forma sistemática las actividades que componen el proceso.
- Identificar la interrelación con otros procesos.
- Definir todas las responsabilidades con respecto al proceso.
- Analizar y medir los resultados de la capacidad y eficiencia del proceso.
- Centrarse en los recursos y métodos que permiten la mejora del proceso.

Al poder ejercer un control continuo sobre los procesos individuales y sus vínculos dentro del sistema del proceso se pueden conocer los resultados que obtienen cada uno de los mismos y cómo contribuyen al logro de los objetivos generales de la empresa. A raíz del análisis de los resultados de los procesos, se permite, además, centrar y priorizar las oportunidades de mejora (ISO 9001, 2015).

2.1.3 Proceso

Según lo define la ISO 9001:2015, es un “conjunto de actividades mutuamente relacionadas o que interactúan, las cuales transforman elementos de entrada en resultados”.

Los procesos están constituidos por: entradas, salidas, actividades de transformación, recursos y controles (ISO 9001, 2015).



Ilustración 3. Elementos del proceso

Fuente: (San Miguel, Calidad, 2016)

Elaborado por: Tatiana Simbaña

2.1.4 Clasificación de los procesos

Los procesos se pueden clasificar dependiendo de su jerarquía, misma que muestra cinco niveles:

- Macroproceso
- Proceso
- Subproceso
- Actividades
- Tareas

Cada nivel se comporta como un proceso y es controlado por un responsable, a menor nivel, es decir, actividades y tareas pueden ser ejecutadas por el mismo dueño o responsable del proceso (Gonzalez H. , 2018).

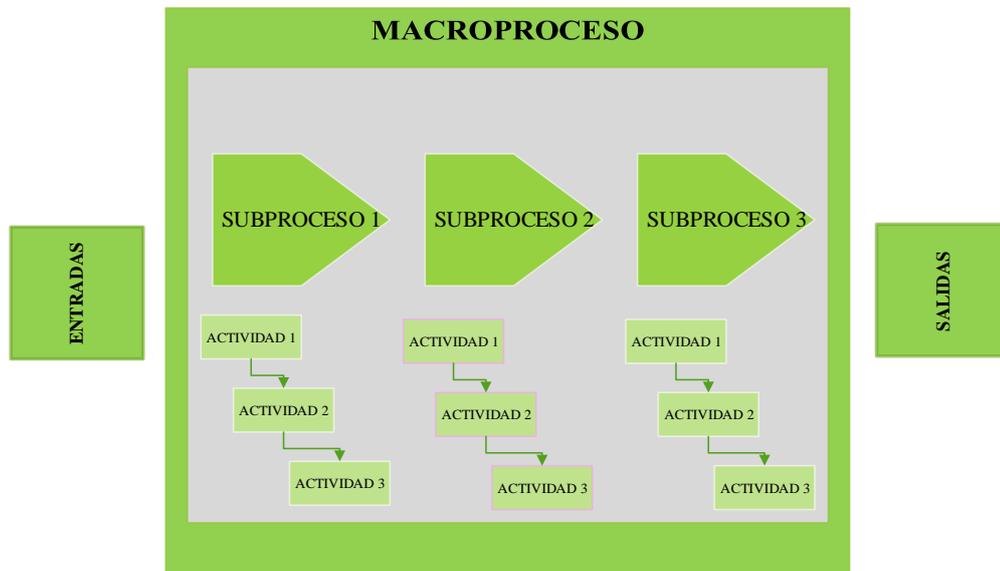


Ilustración 4. Macroproceso, subprocesos y actividades

Fuente: (San Miguel, Calidad, 2016)

Elaborado por: Tatiana Simbaña

2.1.5 Procedimiento

Según la norma ISO 9001:2015, “*un procedimiento es una forma específica para llevar a cabo una actividad o un proceso*”. Los procesos consisten en información de cómo se hace una determinada tarea, estos se expresan en documentos que contienen el objetivo y campo de aplicación de una actividad, qué debe hacerse, quién debe hacerlo, dónde y cómo se debe llevar a cabo, qué materiales, equipos y documentos deben utilizarse y cómo debe controlarse y registrarse (San Miguel, Calidad, 2016).

2.1.6 Mapa de procesos

El mapa de procesos es una representación gráfica que define y representa la estructura y relación de los diferentes procesos del sistema de gestión de una empresa, para ello resulta de gran utilidad realizar agrupaciones de varios procesos (macroprocesos) en función del tipo de actividad e importancia para satisfacer al cliente final (San Miguel, Calidad, 2016).

El nivel de detalle del mapa de procesos estará de acuerdo al tamaño de la organización, básicamente el tipo de agrupación es: procesos estratégicos, procesos clave (agregadores de valor) y procesos de apoyo.



Ilustración 5. Mapa de procesos

Fuente: (Servat, 2005)

Elaborado por: Tatiana Simbaña

2.1.6.1 Procesos estratégicos

Procesos estratégicos son los que permiten definir y desplegar las estrategias y objetivos de la organización. Los procesos que permiten definir la estrategia son genéricos y comunes a la mayor parte de negocios (marketing estratégico y estudios de mercado, planificación y seguimiento de objetivos, revisión del sistema, vigilancia tecnológica, evaluación de la satisfacción de los clientes, entre otros). Sin embargo, los procesos que permiten desplegar la estrategia son muy diversos, dependiendo precisamente de la estrategia adoptada. Los procesos estratégicos intervienen en la visión de una organización (Moreno, 2017).

2.1.6.2 Procesos agregadores de valor

Los procesos agregadores de valor, clave o productivos, son aquellos que añaden valor al producto o inciden directamente en su satisfacción o insatisfacción del cliente. Componen la cadena del valor de la organización. También pueden considerarse procesos clave aquellos que, aunque no añadan valor al cliente, consuman muchos recursos, estos procesos intervienen en la misión, pero no necesariamente en la visión de la organización (Peteiro, 2014).

2.1.6.3 Procesos de apoyo

En este tipo se encuadran los procesos necesarios para el control y la mejora del sistema de gestión, que no puedan considerarse estratégicos ni clave. Normalmente estos procesos están

muy relacionados con requisitos de las normas que establecen modelos de gestión. Son procesos de apoyo, por ejemplo:

- Control de la documentación, auditorías internas
- No conformidades, correcciones y acciones correctivas
- Gestión de productos no conformes

Estos procesos no intervienen en la visión ni en la misión de la organización (Leiva, 2017).

2.1.7 Descripción de actividades del proceso

El mapa de procesos tiene consigo cantidad de subprocesos mismos que están constituidos por una serie de actividades relacionadas entre sí, estas permiten dar cumplimiento a los objetivos, detallan cuándo, cómo, con qué, dónde, en qué tiempo se llevan a cabo las tareas y su respectivo encargado (Mallar, 2010).

2.1.8 Diagrama de flujo

El diagrama de flujo es un plano que permite diseñar estratégicamente un proceso o procedimiento, mediante la utilización de símbolos que proporcionan un lenguaje común y que facilitan su interpretación (Lujan, 2016).

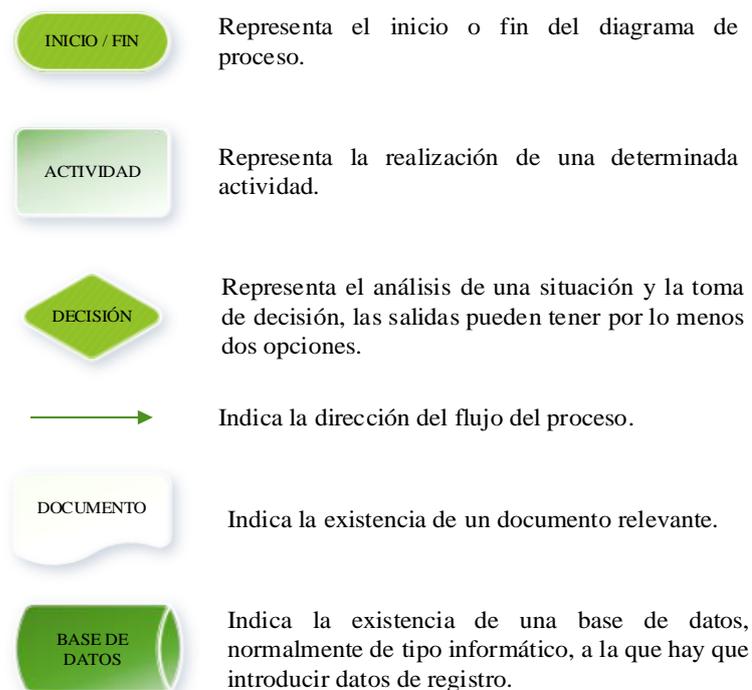


Ilustración 6. Simbología para diagramas de flujo

Fuente: (San Miguel, Calidad, 2016)

Elaborado por: Tatiana Simbaña

2.1.9 Descripción de las características del proceso

En la ficha de proceso se detallan todas las características que sean relevantes para el control de las actividades definidas en el proceso, así como para su gestión

La ficha de proceso debe tener como mínimo la siguiente información:

- **Misión del proceso:** Establece el objetivo del proceso.
- **Responsables del proceso:** Indica qué cargos son los responsables de cumplir las actividades del proceso tal y como quedan definidas en la ficha.
- **Proveedores:** Organismo o persona que proporciona un producto, puede ser interno o externo a la organización.
- **Indicadores:** Características a medir para verificar que el proceso se desarrolla de forma eficaz. Se recomienda determinar al menos algún indicador de eficacia de cada proceso siempre que sea posible.
- **Variables de control:** Son aquellos parámetros sobre los que se tiene capacidad de actuación y que pueden influir en el comportamiento del proceso. Permiten conocer con antelación que se puede actuar para controlar el proceso.
- **Inspecciones:** Son revisiones que se realizan en el proceso con el fin de controlarlo (ISO 9001, 2015).

2.1.10 Mejora continua

Una organización debe mejorar continuamente la eficacia del sistema de gestión, mediante el uso de la política de la calidad, los objetivos de la calidad, los resultados de las auditorías, el análisis de datos, las acciones correctivas y preventivas y la revisión por la dirección (Calidad ISO, 2013).

2.1.11 Estandarización

Se denomina estandarización al proceso de unificación de características en un producto, servicio, procedimiento, etc. Este implica en muchas ocasiones la redacción de normas de índole prescriptiva que deben seguirse con la finalidad de conseguir objetivos (Sánchez, 2013).

2.2 MARCO LEGAL

2.2.1 Referencia legal

Plan Nacional de Desarrollo (PND): Objetivo 5, establece: “Impulsar la productividad y competitividad para el crecimiento económico sostenible de manera redistributiva y solidaria” (PND, 2017).

2.2.2 Normas técnicas

ISO 9001: 2015: Es una norma que establece los criterios para un sistema de gestión de la calidad, puede ser utilizado por cualquier organización independientemente de su campo de actividad; esta norma se basa en una serie de principios de gestión de la calidad que incluyen un fuerte enfoque en el cliente, la motivación y la implicación de la alta dirección, el enfoque del proceso y la mejora continua (ISO 9001, 2015).

La versión de la norma ISO 9001:2015, es la más reconocida y establecida a nivel mundial de gestión de la calidad, es la primera revisión importante de la norma desde el año 2000 y, ha sido desarrollada basándose en los retos empresariales a los que se enfrentan las empresas hoy en día de cualquier tamaño y sector. Los cambios en la norma permiten que ésta sea lo suficientemente flexible como para ofrecer a las organizaciones no solo una herramienta para la gestión de la calidad, sino también un marco significativo para la mejora empresarial gracias a la eficacia y la mejora de la satisfacción del cliente.

CAPÍTULO III

3. DIAGNÓSTICO DE LA SITUACIÓN INICIAL

Una de las principales necesidades de los emprendedores es conocer la situación actual de su empresa, con el fin de tener un panorama claro del entorno de actuación, de las fortalezas, debilidades y las posibles mejoras que se pudieran adoptar para mejorar constantemente. Este es un proceso que permitirá tener claro los lineamientos a seguir para lograr el éxito empresarial.

3.1 Antecedentes

MOVE Industria Textil es una empresa anteña que inició sus actividades en mayo del año 2008 a raíz de un emprendimiento familiar, ha crecido durante los 11 años transcurridos, obteniendo con ello una trayectoria y posicionamiento en el mercado.

La empresa cuenta con 18 trabajadores, lo que la clasifica como una pequeña empresa, cuenta con la infraestructura y equipamiento necesario, está dedicada al diseño y confección de prendas de vestir para damas, caballeros y niños en las líneas deportiva y casual, sus productos son fabricados con materia prima nacional e importada, elaborados con altos estándares de calidad que cubren los requerimientos del cliente; MOVE Industria Textil abarca el mercado de la región Sierra y parte de la Costa y Oriente ecuatoriano.

Está ubicada en el cantón Antonio Ante, en las calles González Suárez y Juan de Velazco, en pleno sector textilero, siendo esta una gran oportunidad de reconocimiento y crecimiento continuo debido a la alta concurrencia de turistas en la zona.



Ilustración 7. Empresa MOVE Industria Textil

Fuente: MOVE Industria Textil (2019)

Elaborado por: Tatiana Simbaña

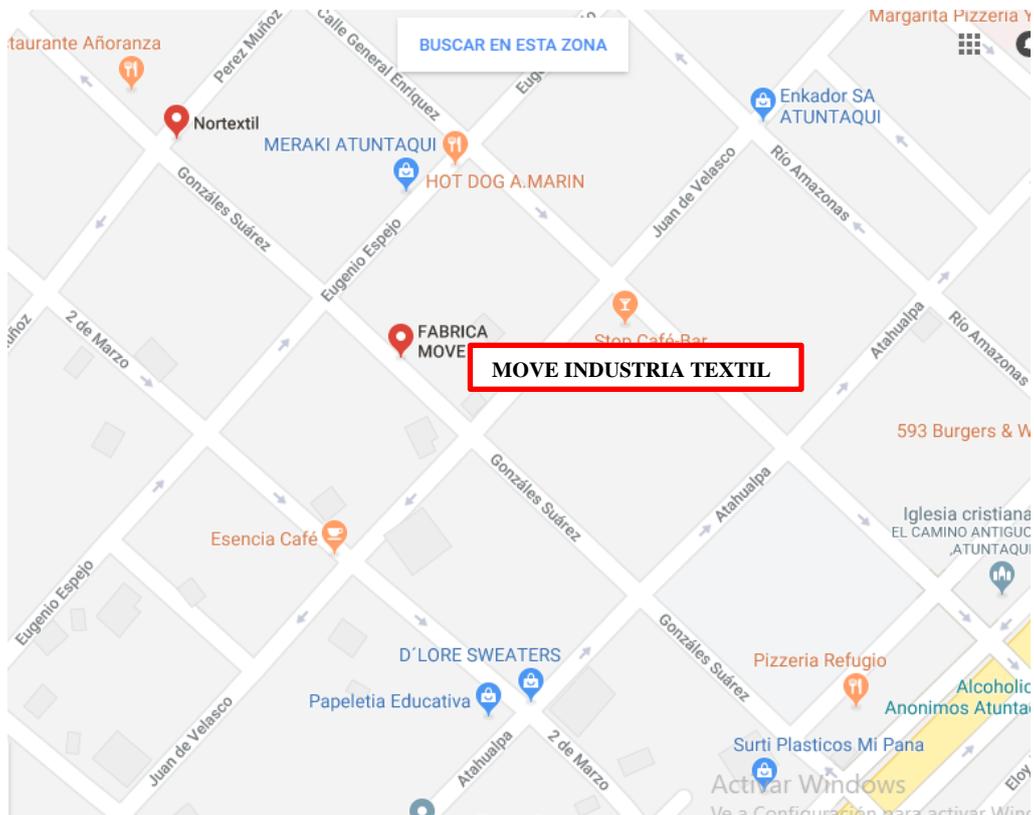


Ilustración 8. Ubicación de la empresa MOVE Industria Textil

Fuente: Google Maps (2019)

Elaborado por: Tatiana Simbaña

3.2 Lineamientos estratégicos de MOVE Industria Textil

3.2.1 Misión actual

MOVE Industria textil es una empresa anteña dedicada al diseño y creación de prendas de vestir en las líneas deportiva y casual, fabricada con materia prima nacional e importada rigiéndose a estándares básicos de calidad, dirigidos a la región sierra del país.

3.2.2 Visión actual

Ser una marca reconocida a nivel nacional e internacional con los mejores estándares de calidad para comodidad y satisfacción de nuestros clientes.

3.2.3 Valores institucionales actuales

- Trabajo en equipo
- Puntualidad
- Iniciativa
- Compromiso

3.3 Estructura organizacional

La estructura organizacional es un sistema diseñado para el alcance de metas u objetivos de forma que distribuyen actividades y recursos a través de la designación de funciones, definiendo responsabilidades sobre cada departamento de una organización (Arias, 2016), es decir, establece posiciones jerárquicas y delimita las actividades designadas a las personas de la empresa (Martinez, 2014).

La empresa no tiene funcionalidades definidas ni una estructura organizacional, por cuanto esto será propuesto en el diseño de sistema de gestión.

3.4 Layout

Las diferentes áreas con las que cuenta la empresa están divididas en dos plantas, la planta baja tiene un área de 396,39 m², está destinada para las áreas de producción, y se distribuye de la siguiente manera:

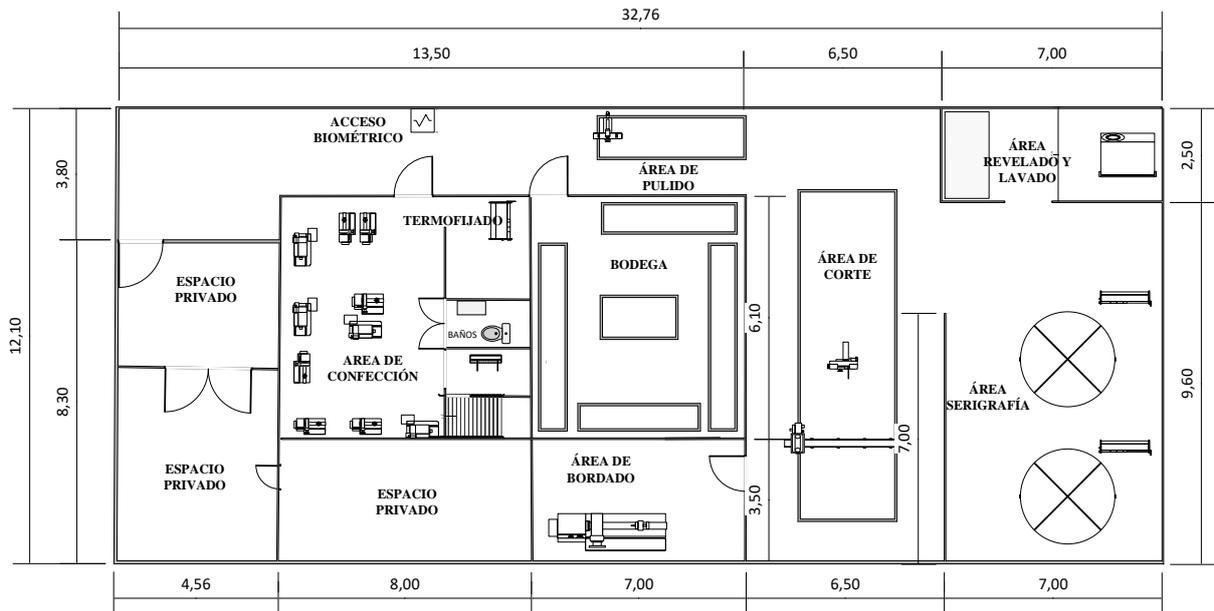


Ilustración 9. Planta baja MOVE Industria Textil

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

La planta superior tiene un área 82,80 m², está destinada para las áreas administrativas y de diseño, se distribuye de la siguiente forma:

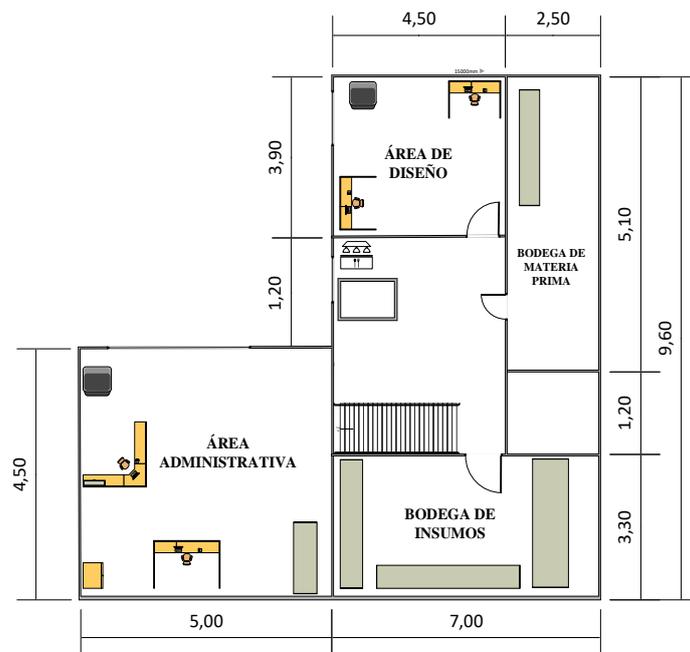


Ilustración 10. Planta superior MOVE Industria Textil

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.5 Productos

MOVE Industria Textil ofrece productos en las líneas casual y deportiva para niños y adultos, mismos que están en constante innovación de acuerdo a las tendencias de moda y sobretodo cumpliendo las expectativas que el cliente requiere, en ellos están:

Tabla 1. Productos de MOVE Industria Textil

Línea casual	Línea deportiva	Línea infantil
Blusas y camisas	Chompas y busos	Conjuntos deportivos
Chaquetas y abrigos	Camisetas	Tutus
Faldas y pantalones	Calentadores y licras	Chalecos
Vestidos	Chalecos	Camisetas y blusas

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

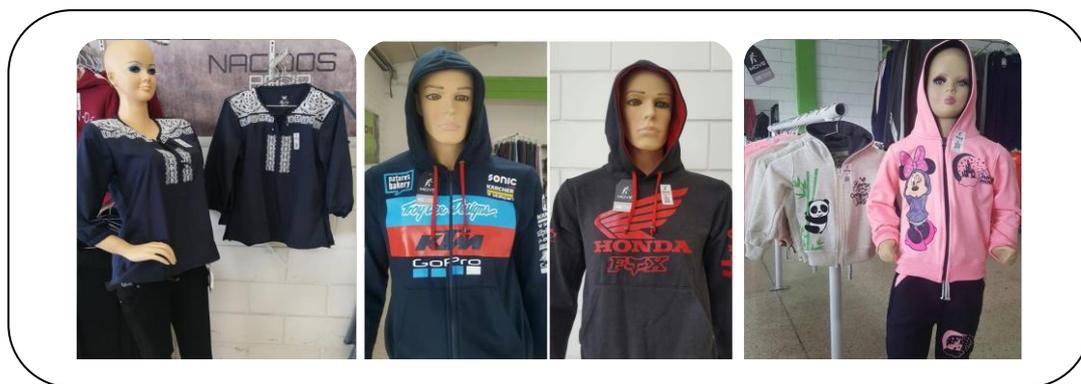


Ilustración 11. Productos

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.6 Clientes

MOVE Industria Textil ha clasificado a los clientes de acuerdo al volumen de compra:

- **Clientes distribuidores:** Aquellos que cuentan con distribución de prendas con gran volumen, como ejemplo catálogos y cadenas comerciales.
- **Clientes minoristas:** Emprendedores y pequeños empresarios dedicados a la comercialización de prendas de vestir, en menor volumen.
- **Consumidor final:** Cliente que adquiere los productos por unidades en los almacenes de la empresa para utilización propia.

3.7 Canales de distribución

La empresa llega al cliente final mediante distribuidores externos y almacenes propios, ubicados en Atuntaqui, Cuenca y ventas online:

- **Fábrica-Almacén 1:** Atuntaqui, calles González Suárez y Juan de Velazco
- **Almacén 2:** Atuntaqui, calles Pérez Muños y Río Amazonas
- **Almacén 3:** Cuenca, Avenida de las Américas (junto al TIA), sector el Arenal.

3.8 Proveedores

La materia prima e insumos que la empresa utiliza para su producción son abastecidos por fabricantes nacionales o distribuidores de materiales importados, entre los principales están:

Tabla 2. Proveedores MOVE Industria Textil

Material	Producto nacional	Producto importado
Tela tejido punto	Textiles Cotopaxi Intela Nilotex Cortyvis	
Telas de moda		Sutex Reinatex
Hilos, telas importadas polyester		Multitextil Impormegatex Gegda
Cierres e insumos	Ekazipper Texcintas	
Accesorios Agujas	La casa del collar	Negocios Karlita Groz Beckert

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.9 Personal

Actualmente MOVE Industria Textil cuenta con 18 colaboradores, entre gerente, administrativos, operarios y vendedores, seguidamente se observa la distribución del personal según el cargo que actualmente ocupan:

Tabla 3. Personal MOVE Industria Textil

Área	Cargo	N° personas
Gerencia	Gerente	1
Administrativa	Administradores	2
Diseño	Diseñadores	2
Producción	Operarios	10
Ventas	Agentes vendedores	3

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10 Áreas del proceso productivo de la empresa

La empresa está formada por las siguientes áreas:



Ilustración 12. Áreas del proceso productivo

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10.1 Área de diseño

El área de diseño la comprenden: diseño gráfico y diseño de modas, siendo parte fundamental y estratégica para MOVE Industria Textil, ya que es donde empieza la innovación y variedad de productos a ofertar para el cliente, esta área tienen el personal idóneo y calificado para la creación de productos que se distinguen de la competencia.

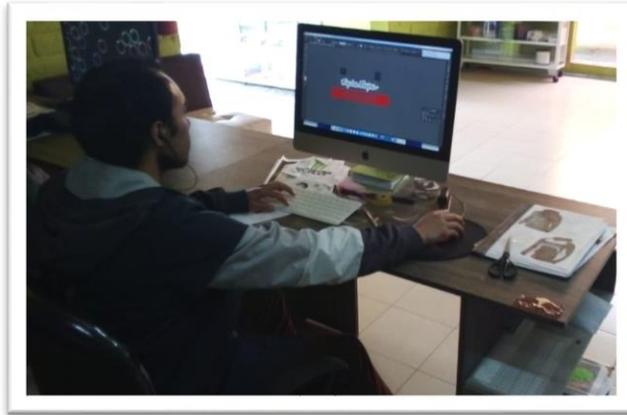


Ilustración 13. Área de diseño

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10.2 Área de corte

El área de corte se encarga del tendido trazo y corte de piezas planificadas para lo producción, cuenta con una mesa de corte, tendedora y cortadora que son los medios que permiten agilizar este proceso.



Ilustración 14. Área de corte

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10.3 Área de serigrafía

Esta área es la encargada de plasmar en las prendas el trabajo del área de diseño, cuenta con dos pulpos, maquinaria y equipos que son el medio para iniciar la transformación de los productos de MOVE Industria Textil; el estampado en directo en las prendas cuenta con distintas técnicas, mismas que son impresas en las piezas de tela dando valor agregado a los productos que seguidamente serán confeccionados.



Ilustración 15. Área de serigrafía
Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)
Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10.4 Área de termofijación

En esta área el personal se encarga de ultimar detalles del proceso de estampado, con la fijación de sus características en una prenda de calidad, estas son, aspecto del color, nitidez, evitar encogimiento y quebraduras, para lo que cuenta con una plancha termofijadora.

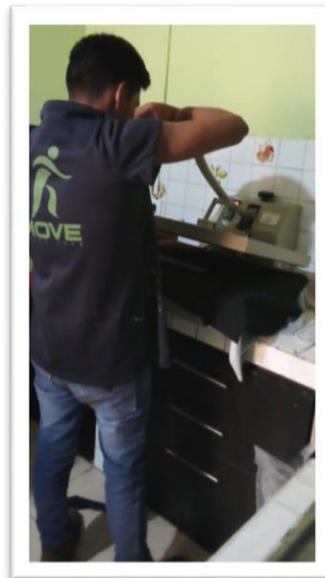


Ilustración 16. Área de termofijación
Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)
Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10.5 Área de confección

En el área de confección es donde inicia la unión de piezas de las prendas, estas deben pasar por distintos procesos en la maquinaria de forma que el producto final sea el solicitado por el cliente, los procesos a los que debe someterse la prenda están detallados en la ficha técnica de descripción, que es entregada a las operarias antes de iniciar el ensamble. Esta área

es la que transforma totalmente al producto, dando como resultado una prenda ensamblada que pasa al área de pulido para los respectivos acabados.



Ilustración 17. Área de confección

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10.6 Área de pulido

En esta área el personal se encarga de dar los terminados a la prenda, es decir ultimar detalles tales como pegado de accesorios, cordones, ojajillos, y demás peculiaridades que complementan el diseño de la prenda.



Ilustración 18. Área de pulido

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.10.7 Área de control de calidad

El área de control de calidad tiene bajo su responsabilidad la aprobación o rechazo de las prendas, estas deben ser revisadas minuciosamente de forma que cumplan con los requerimientos del cliente, es un filtro mediante el que la empresa garantiza la conformidad que el producto brinde, al llegar a manos del consumidor final.

3.10.8 Área de empaque

En esta área se realiza el proceso de etiquetado, doblado, empaque, embalaje y almacenamiento que permiten la preservación del producto hasta llegar al cliente.



Ilustración 19. Área de empaque

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.11 Maquinaria y equipo

MOVE Industria Textil cuenta con la siguiente maquinaria para la producción, cada máquina cuenta con su ficha técnica y de mantenimiento, adjuntas en el anexo 1.

Tabla 4. Listado de maquinaria del área de MOVE Industria Textil

Cant.	Maquinaria	Marca	Área	Serie
1	Recta	SIRUBA	Confección	374757
1	Recta	JACK	Confección	091117290
1	Recta	YUKI	Confección	2597450
1	Overlock	SIRUBA	Confección	0.274724
1	Overlock	JACK	Confección	091131486
1	Overlock	VMV	Confección	170703061
1	Recubridora	VMV	Confección	15102006091
1	Recubridora	SIRUBA	Confección	12181982
1	Cortadora de tirilla	VMV	Confección	170703028
1	Tirilladora	GOLDEN WHEEL	Confección	701123
1	Tirilladora	GOLDEN WHEEL	Confección	700101
1	Bordadora dos cabezales	ZKM	Bordado	1106020072
1	Pulpo mecánico de 10 brazos	N/A	Serigrafía	N/A
1	Pulpo mecánico de 6 brazos	N/A	Serigrafía	N/A
1	Flockeadora	N/A	Serigrafía	N/A
1	Mesa y cuadros de revelado	N/A	Serigrafía	N/A
1	Cortadora	JACK	Corte	13112954F
1	Tendedora	N/A	Corte	N/A
1	Mesa de corte	N/A	Corte	N/A
1	Guante metálico de protección	N/A	Corte	N/A
1	Plotter corte vinil textil	N/A	Diseño	MH18040156D
1	Plancha termofijadora	VMV	Termofijado	170703015

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.12 Situación inicial

Para establecer la situación inicial de la gestión por procesos en MOVE Industria Textil se realizó el siguiente check-list basado en el literal ocho de la norma ISO 9001:2015, siendo relacionado directamente con la parte operacional de una organización; como resultado se identificaron los puntos donde más falencias existen en el sistema actual y sirvió de base para establecer lineamientos y direccionar el proyecto con el fin de mejorar la gestión dentro del área de producción.

A continuación se encuentra el check-list al que se le asignaron parámetros en base a una semaforización, según lo indica la tabla inferior:

Tabla 5. Parámetros de semaforización

Parametrización	
CUMPLE (C)	Verde
CUMPLE PARCIALMENTE (CP)	Amarillo
NO CUMPLE (NC)	Rojo

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.12.1 Check-List

Tabla 6. Check-list en base al capítulo 8 de la Norma ISO 9001:2015

CHECK-LIST CAPÍTULO OCHO NORMA ISO 9001:2015				
8 Operación				
8.1 Planificación y control operacional				
PREGUNTA	C	CP	NC	COMENTARIO
¿La organización planifica, implementa y controla procesos?			X	No existe una gestión por procesos.
¿La organización controla los procesos?			X	No hay procesos que controlar.
¿Se determina, mantiene y conserva la información documentada para tener confianza en que los procesos se llevan a cabo según lo planificado?			X	No hay información de procesos.
8.2 Requisitos para los productos y servicios				
8.2.1 Comunicación con el cliente				
¿Se proporciona a los clientes información relativa a los productos y servicios?	X			Siempre, ya que el personal encargado de ventas visita distintas localidades y la promoción mediante redes sociales es continua.
¿Hay retroalimentación de los clientes relativa a los productos y servicios, incluyendo quejas?		X		No siempre, pero se debería, ya que son indicadores de satisfacción del producto y servicio que se brinda.
8.2.2 Determinación de los requisitos para los productos y servicios				
¿Los productos y servicios que se ofrecen a los clientes cumplen con requisitos considerados necesarios por la organización y con los legales y reglamentarios?		X		La empresa está entrando en un proceso de mejora, de forma que se están implantando requisitos a cumplir tanto para la satisfacción del cliente como para cumplir con lo obligado por la ley.
8.2.3 Revisión de los requisitos para los productos y servicios				
¿La organización confirma los requisitos del cliente antes de la aceptación, cuando el cliente no proporcione una declaración documentada de sus requisitos?			X	No, puesto que la toma de pedidos se ha tomado como una actividad muy informal.
8.2.4 Cambios en los requisitos para los productos y servicios				
¿Cuándo se cambian los requisitos para los productos y servicios, la información documentada pertinente es modificada y las personas pertinentes toman conciencia de los requisitos modificados?			X	Al estar en un proceso de cambio y mejora la información no es captada por todo el personal, pero se está trabajando para hacer tomar conciencia al colaborador de la importancia de comprometerse con la empresa.

8.3 Diseño y desarrollo de los productos y servicios			
8.3.1 Generalidades			
¿La organización ha establecido, implementado y conservado un proceso de diseño y desarrollo para asegurarse de la posterior provisión de productos y servicios?			X Se pretende establecer, pero aún no se los ha llevado a cabo debido a la falta de interés del personal.
8.3.2 Planificación del diseño y desarrollo			
¿La organización considera la naturaleza, duración, complejidad de las actividades y las etapas del proceso requeridas, incluyendo revisiones del diseño y desarrollo aplicables?		X	Parcialmente.
¿Cuenta con información documentada necesaria para demostrar que se han cumplido los requisitos de diseño y desarrollo?		X	La información es documentada en las fichas, mismas que están en modificaciones de acuerdo a las necesidades que se van presentando.
8.3.3 Entradas para el diseño y desarrollo			
¿La organización ha determinado los requisitos esenciales para los tipos específicos de productos a diseñar y desarrollar?			X No hay requisitos establecidos.
8.3.4 Controles del diseño y desarrollo			
¿Hay controles en el proceso de diseño y desarrollo de forma que se aseguren los resultados a lograr?		X	Parcialmente, puesto que no se ha definido un proceso de control ni un encargado.
8.3.5 Salidas del diseño y desarrollo			
¿La organización se asegura de que las salidas del diseño y desarrollo cumplan con los requisitos de las entradas?		X	Actualmente, se están llevando a cabo mayores controles en cuanto a los productos, con el fin de ofertar productos innovadores y de calidad.
8.4 Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente			
8.4.1 Generalidades			
¿La organización se asegura de que los procesos, productos y servicios suministrados externamente son conformes a los requisitos?		X	Por lo general no se utilizan servicios externos.
8.4.2 Tipo y alcance de control			
¿La organización se asegura de que los procesos, productos y servicios suministrados externamente no afecten de manera adversa a la capacidad de entregar productos y servicios conformes de manera coherente a sus clientes?		X	La mayoría de veces.

8.4.3 Información para los proveedores externos			
¿La organización comunica a los proveedores externos los requisitos para la aprobación (métodos, procesos y equipos) de los productos y servicios?		X	La mayoría de veces, sobre todo cuando el cliente así también lo exige.
¿La organización controla y da seguimiento del desempeño a los proveedores externos?		X	Parcialmente, lo que se ha hecho es trabajar con una constante retroalimentación de forma que mejoren los productos que se adquieren.
8.5 Producción y provisión del servicio			
8.5.1 Control de la producción y de la provisión del servicio			
¿La organización ha implementado la producción y provisión del producto bajo condiciones controladas?		X	No, debido a falta de planificación y asignación de responsabilidades.
¿Se han implementado acciones para prevenir errores humanos?		X	No existen acciones de prevención ni de accionar en caso de su existencia.
8.5.2 Identificación y trazabilidad			
¿La organización utiliza los medios apropiados para identificar las salidas, cuando sea necesario, para asegurar la conformidad de los productos?		X	No hay un control para las salidas de los productos.
¿Se identifica el estado de las salidas con respecto a los requisitos de seguimiento y medición a través de la producción?		X	No se verifica el estado de las salidas con respecto a los requisitos ya que no se los tiene establecidos.
¿Se controla la identificación única de las salidas cuando la trazabilidad sea un requisito, y conserva la información documentada para permitir la trazabilidad?		X	No hay identificación para las salidas y tampoco se cuenta con información documentada.
8.5.4 Preservación			
¿La organización preserva las salidas durante la producción y prestación de servicio, en la medida necesaria para asegurarse de la conformidad con los requisitos?		X	No existe un control establecido durante la producción, pero en lo posible se asegura de que los resultados sean los mejores.
8.5.5 Actividades posteriores a la entrega			
¿La organización cumple los requisitos para las actividades posteriores a la entrega asociadas con los productos y servicios? (garantías, servicios de mantenimiento, reciclaje, etc.)		X	Se ha iniciado con estas actividades, ya que el fin es que el cliente quede conforme con los productos.

8.5.6 Control de los cambios			
¿La organización revisa y controla los cambios para la producción o la prestación de servicios, en la extensión necesaria para asegurar la continuidad en conformidad con los requisitos?		X	Parcialmente.
¿La organización conserva información documentada que describa los resultados de la revisión de los cambios, las personas que autorizan el cambio y de cualquier acción necesaria que surja de la revisión?		X	No siempre llevan a cabo estas actividades con documentación de respaldo.
8.6 Liberación de los productos y servicios			
¿La organización ha implementado disposiciones planificadas, en las etapas adecuadas, para verificar que se cumplan los requisitos de los productos y servicios?			X No existe un proceso de verificación del cumplimiento de los requisitos en cada etapa.
¿La liberación de los productos y servicios al cliente se lleva a cabo cuando se ha completado satisfactoriamente las disposiciones planificadas, o cuando se ha aprobado por una autoridad pertinente y cuando sea aplicable por el cliente?		X	La liberación del servicio se realiza cuando se cree que ha finalizado, no siempre, se tomar en cuenta disposiciones de una autoridad o requerimiento del cliente.
¿La organización conserva la información documentando sobre la liberación de los productos y servicios?		X	Parcialmente, ya que depende del mercado al que se direccionan los productos.
8.7 Control de las salidas no conformes			
¿La organización se asegura de que las salidas que no sean conformes con sus requisitos se identifiquen y se controlen para prevenir su uso o entrega no intencionada?			X No hay un control de las salidas no conformes por lo que se pueden estar liberando inintencionadamente y no cumpliendo con las expectativas del cliente.
¿La organización toma acciones adecuadas basándose en la naturaleza de la no conformidad?			X No se han tomado medidas para solucionar esos problemas, ya que no se han planificado métodos de corrección o anticipación a estos hechos.
¿La organización conserva la información documentada que describe la no conformidad, las acciones tomadas, las concesiones obtenidas e identificadas y la autoridad que decidió la acción respecto a la no conformidad?			X No existe información documentada respecto a las no conformidades.
TOTAL	1	16	16

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)
Elaborador por: Tatiana Simbaña

3.12.2 Análisis de resultados de situación inicial del check-list

Tabla 7. Resultados check-list capítulo ocho de la Norma ISO 9001:2015

Resultados Check-List ISO 9001:2015		
Parámetros	Cumplimiento	% Cumplimiento
Cumple	1	3,03%
Cumple Parcialmente	16	48,48%
No Cumple	16	48,48%
TOTAL	33	100%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

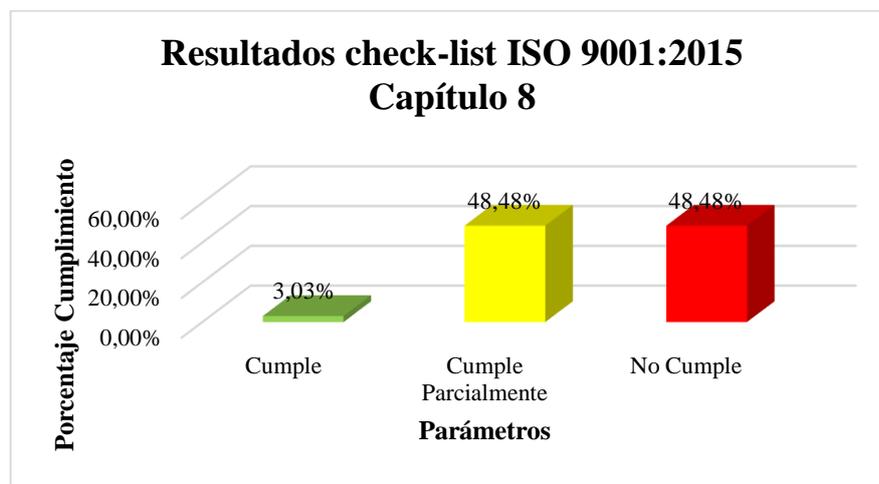


Ilustración 20. Gráfico de Resultados Check list

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Como resultado del análisis inicial del check-list del capítulo ocho de la ISO 9001:2015, se obtuvo que, el área operacional de la empresa tiene altos índices de incumplimiento que ascienden al 96%, siendo esta la base para la realización del sistema gestión por procesos en el área productiva de MOVE Industria Textil, para ello se deberá dar cumplimiento a los requisitos analizados, de forma que se pueda establecer un sistema de gestión que organice la empresa y permita evaluar indicadores que la orienten a una mejora continua.

3.13 Plan de mejoras

Tabla 8. Plan de mejoras

Actividades	Cumplimiento	Responsable	Evidencia de cumplimiento
Definir los lineamiento estratégicos y la estructura organizacional de la empresa	Cumple parcialmente	Responsable de SGP y gerencia general	Lineamiento estratégicos y estructura organizacional
Elaborar el mapa de procesos	No cumple	Responsable de SGP	Mapa de procesos
Identificar los procesos estratégicos, operacionales y de apoyo	No cumple	Responsable de SGP	Mapa de procesos
Realizar la caracterización de los procesos	No cumple	Responsable de SGP	Fichas de los procesos – Manual de procesos
Identificar los riesgos de los procesos y evaluar en base a una Matriz de riesgos cualitativos	No cumple	Responsable de SGP	Riesgos de procesos– Matriz de Riesgos
Elaboración de indicadores de los porcesos	No cumple	Responsable de SGP y gerencia general	Fichas de indicadores – Manual de procesos
Elaborar Manual de procesos	No cumple	Responsable de SGP	Manual de procesos
Elaborar manual de funciones por puesto de trabajo	No cumple	Responsable de SGP	Manual de funciones
Elaborar procedimientos de los procesos del área productiva	No cumple	Responsable de SGP	Procedimientos del área productiva
Elaborar el manual de procedimientos del área productiva	No cumple	Responsable de SGP	Manual de procedimientos del área productiva
Elaborar documentación para el sistema de gestión por procesos del área productiva	No cumple	Responsable de SGP	Fichas de diseño, corte, serigrafía, indicadores, registros, manuales, entre otros
Elaborar documentación para seguimiento de los proceso	No cumple	Responsable de SGP	Formato de seguimiento del ciclo de producción
Elaborar documentación para retroalimentación con el cliente	Cumple parcialmente	Responsable de SGP	Registro de seguimiento de conformidad con el cliente
Elaborar documentación para requisitos de los clientes, aseguramiento y cumplimiento de los mismos	No cumple	Responsable de SGP	Orden de producción, con respectivas firmas de responsabilidad y conformidad
Elaborar documentación para identificación y trazabilidad del producto	No cumple	Responsable de SGP	Fichas de producción con sus respectivas codificaciones y turnos para productos
Elaborar documentación para la liberación conforme de productos	Cumple parcialmente	Responsable de SGP	Formato de liberación de productos
Elaborar documentación para identificación de no conformidades y acciones a llevar a cabo	No cumple	Responsable de SGP	Formato reporte de producto no conforme

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

CAPÍTULO IV

4. DISEÑO DEL SISTEMA DE GESTIÓN POR PROCESOS PARA EL ÁREA PRODUCTIVA

En este capítulo se desarrolla del sistema de gestión por procesos para el área productiva de MOVE Industria Textil, para ello, se inicia con la propuesta de lineamientos estratégicos que corresponde a la misión, visión, políticas y valores institucionales, siendo ejes organizativos que permitirán el alcance de los objetivos empresariales.

4.1 Lineamiento estratégicos propuestos

4.1.1 Misión

MOVE Industria Textil es una empresa dedicada al diseño y fabricación de prendas de vestir, en las líneas casual y deportiva que gozan de gran calidad, exclusividad, precios asequibles y servicio oportuno de entrega y venta, apoyados en un talento humano competente que actúa con el propósito de superar las expectativas del cliente y lograr los objetivos empresariales.

4.1.2 Visión

En el año 2021 MOVE Industria Textil se consolidará como una de las empresas líderes en la fabricación y venta de prendas de vestir para damas, caballeros y niños en las líneas casual y deportiva, ganando posicionamiento y diferenciación de los productos a nivel nacional e iniciando la penetración de nuevos mercados a nivel internacional.

4.1.3 Objetivos empresariales

- Asegurar el cumplimiento de requerimientos del cliente con el fin de lograr satisfacción tanto para las partes internas como externas.
- Asignar los recursos humanos y los medios necesarios para implantar y mejorar los procesos.
- Atender de forma inmediata a las no conformidades presentadas por un cliente, brindando pronta solución y manteniendo seguimiento de su satisfacción.

4.1.4 Valores institucionales

— Compromiso

Es trabajar con entusiasmo y demostrar día a día nuestro talento, en el desarrollo innovación y mejora de los productos. En MOVE Industria Textil nuestro principal compromiso es la satisfacción de nuestros clientes.

— Iniciativa

Es adoptar una actitud proactiva, siendo capaces de imaginar, emprender, desarrollar proyectos individuales y colectivos con creatividad, confianza y responsabilidad en pro del crecimiento de la empresa.

— Aprendizaje

Somos una empresa que aprende y que está en continuo proceso de aprendizaje, como clave de la continuidad y del éxito. Damos apertura a las buenas ideas y la bondad de aprender de los errores, logrando una mejora continua.

— Puntualidad

Constituye un valor de mucha importancia, pues es una actitud que permite respetar las normas establecidas por horarios, siendo cuidadosos diligentes y exactos para el cumplimiento de tareas o actividades, la puntualidad también refleja parte de la educación de una persona.

— Servicio

Tenemos el compromiso y la voluntad de servicio para satisfacer las expectativas y necesidades de nuestros clientes, con una actitud proactiva, procurando brindar productos de calidad.

— Trabajo en equipo

La fuerza reside en las diferencias no en las similitudes, por eso trabajamos con entusiasmo, honestidad, transparencia y perseverancia en la permanente búsqueda de la calidad de nuestros productos, de forma que sumando esfuerzos individuales logremos alcanzar las metas institucionales.

4.1.5 Estructura organizacional

A continuación, se presenta el organigrama de MOVE Industria Textil, conformado de la siguiente manera:

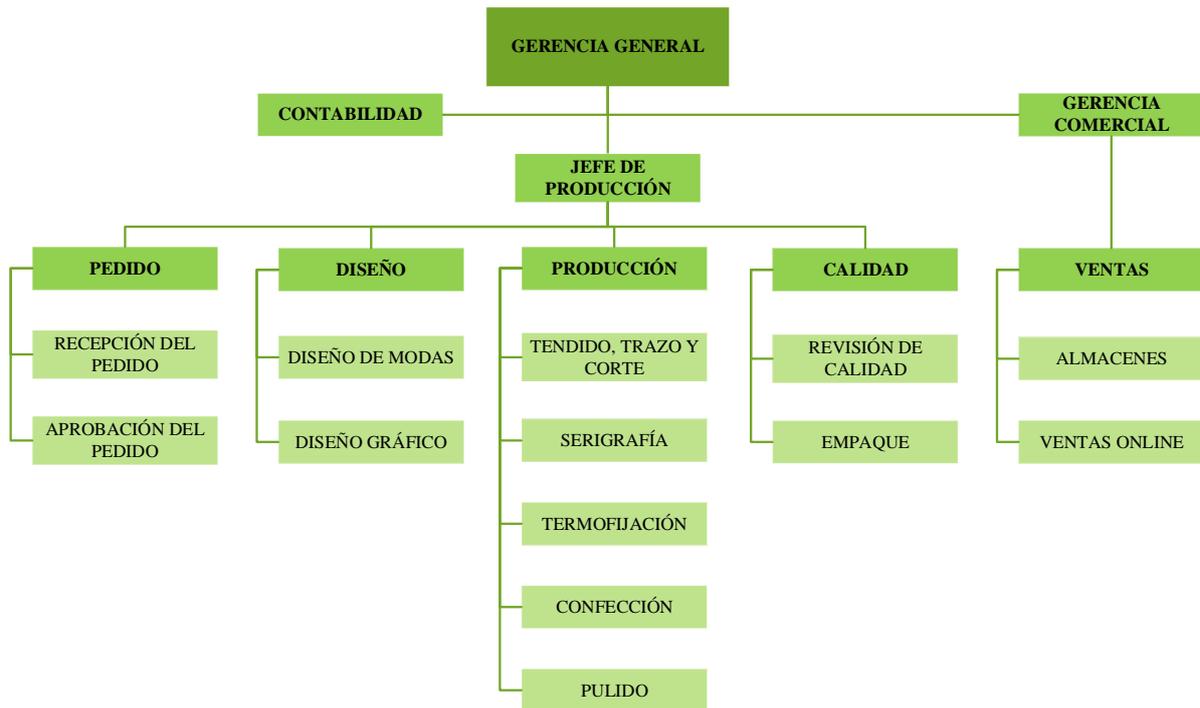


Ilustración 21. Estructura Organizacional MOVE Industria Textil

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

El organigrama fue diseñado de acuerdo a las necesidades de la empresa. Para el desarrollo del presente trabajo se analizará el área productiva, en la que están delimitados los procesos y sus respectivos encargados.

4.2 Mapa de procesos de MOVE Industria Textil

El mapa de procesos de la empresa se lo ha definido de forma que refleja la estructura y relación de los procesos existentes y con el sistema de gestión, para ello se han realizado agrupaciones de los macroprocesos según el tipo de actividad que cumplen para la satisfacción del cliente (San Miguel, Calidad, 2016).

A continuación se listan los procesos identificados y están organizados de la siguiente manera:

— **Procesos estratégicos:** Gerencia General y Gerencia Comercial

- **Procesos clave u operativos:** Pedido, Diseño, Producción y Calidad
- **Procesos de apoyo:** Contabilidad, Gestión del talento humano, Compras e Inventario.

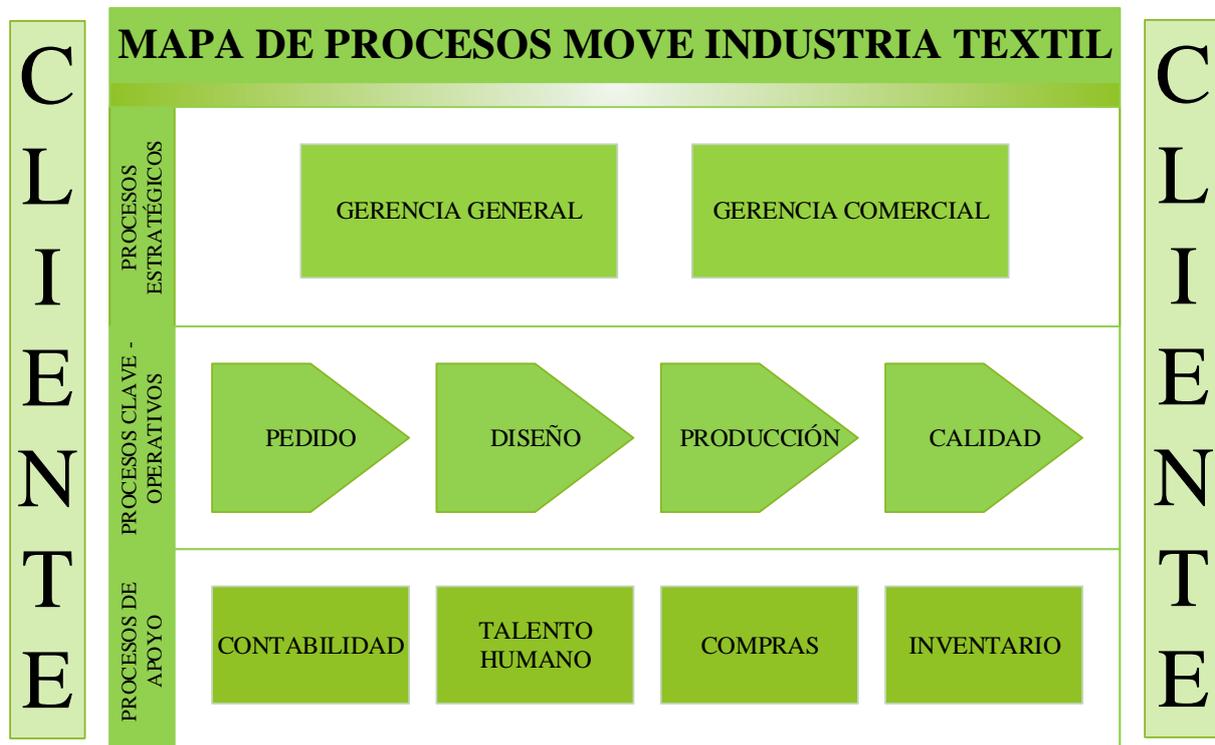


Ilustración 22. Mapa de Procesos de MOVE Industria Textil

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Adicional, se presenta el macroproceso operativo, realizado en base a un diagrama SIPOC, detallando proveedores, entradas, procesos, salidas y clientes.

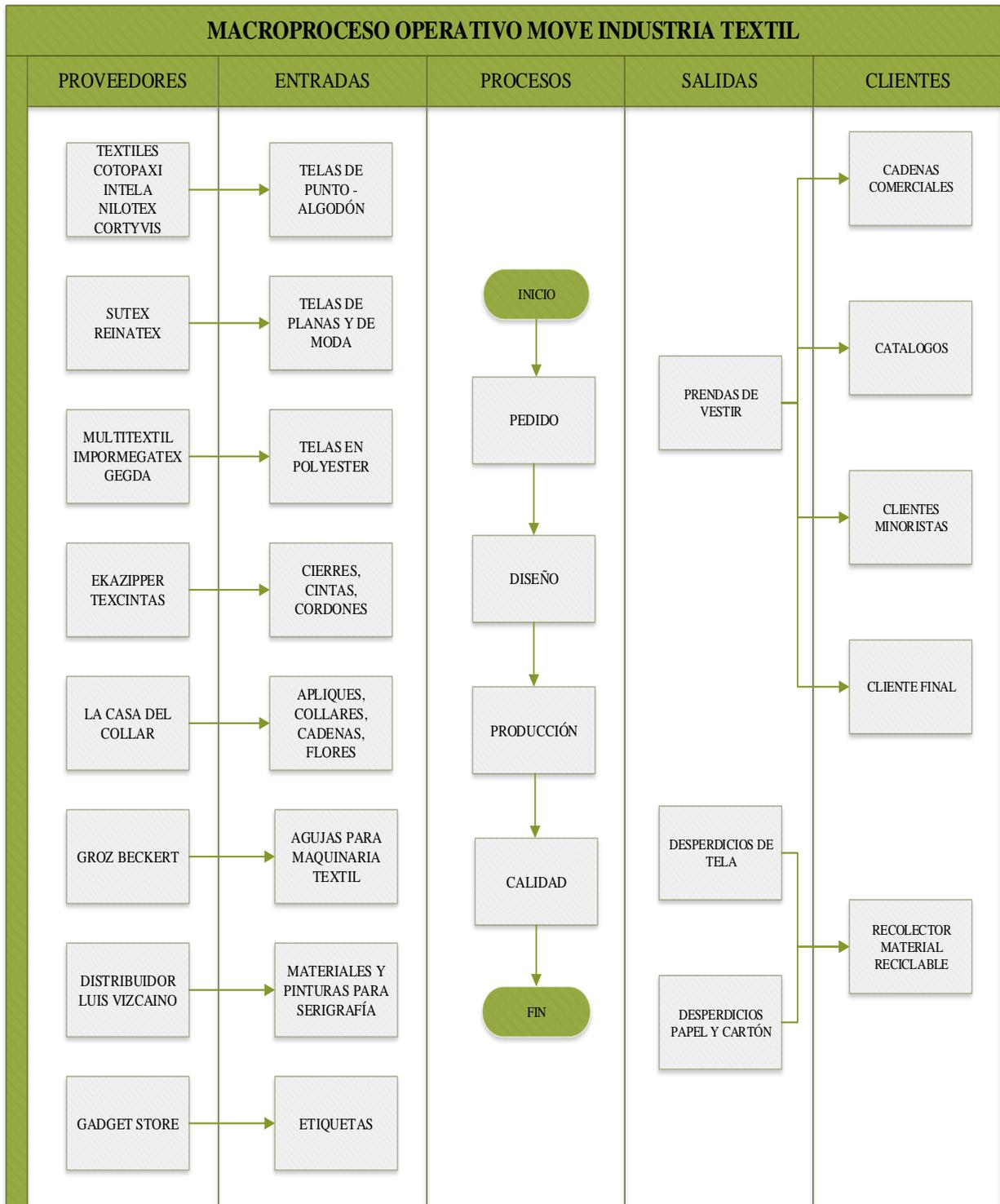


Ilustración 23. Macroproceso Operativo de MOVE Industria Textil

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.3 Manual de funciones

El establecimiento del manual de funciones para los trabajadores, permiten identificar roles a cumplir, responsabilidades, limitaciones y actividades que competen a los cargos contribuyendo a una mejor gestión de la organización (Lozano, 2017).

A continuación se lista los cargos que se ocupan en la empresa y posterior se detalla el manual de funciones de los puestos de trabajo del personal de producción de MOVE Industria Textil:

Tabla 9. Puestos de trabajo

Área	Cargo	N° personas
Administrativa	Gerente	1
Administrativa	Jefe de compras y ventas	1
Producción	Jefe de Producción	1
Diseño	Diseñadores	2
Producción	Cortador	1
Producción	Estampador	2
Producción	Patinador	1
Producción	Cosedora	5
Producción	Pulidor	1
Ventas	Agentes vendedores	3
Total		18

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 10. Funciones del Gerente General

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Gerente General
JEFE INMEDIATO:	Ninguno
SUPERVISA A:	Todo el personal de la empresa
AMBIENTE:	De oficina
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Título de tercer nivel en Administración, Ing. Industrial o carreras afines al cargo.	Experiencia en cargos similares por lo menos tres años y tener evidencia de éxito.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Conocimiento en área textil, producción de prendas de vestir. — Conocimientos de planeación y gestión estratégica. — Supervisión y control de actividades. — Administración de recursos humanos. — Conocimientos básicos de informática y manejo de redes sociales. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Orientación al cliente. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo en equipo y bajo presión — Comunicación interpersonal — Liderazgo — Planeación y organización — Análisis y toma de decisiones. — Dominio de las TIC. — Capacidad de iniciativa e innovación.
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con las diferentes dependencias de la empresa. — Coordinación y orientación del personal para el logro de metas. — Identificación y delimitación clara de un problema y su solución. — Conservación de una relación estrecha y continua con su equipo de trabajo a fin de conocer el ambiente en el que se desenvuelven y las posibles inquietudes o problemas. — Aporte de nuevas ideas y proyectos con el fin de generar un beneficio. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Toma de decisiones de la alta gerencia. — Planificación, supervisión y control de los procesos de la empresa. — Representante legal de la empresa ante cliente interno, externo y proveedores. — Uso y custodia de información confidencial. — Análisis de resultados de la empresa. — Gestión económica, comercial, producción y de recursos humanos. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 11. Funciones del Jefe de compras y ventas

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Jefe de compras y ventas
JEFE INMEDIATO:	Gerente General
SUPERVISA A:	Proveedores, clientes y agentes vendedores
AMBIENTE:	De oficina y campo
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Licenciatura en Marketing y ventas o carreras afines al cargo.	Conocimientos en compras y ventas o experiencia en cargos similares dos años.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Conocimiento en compra y venta de materia prima e insumos para el área textil y producto terminado. — Evaluación y negociación con proveedores. — Desarrollo y ejecución de estrategias comerciales. — Marketing y atención al cliente. — Conocimientos del área contable. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Orientación al cliente. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral. — Trabajo en equipo y bajo presión. — Comunicación interpersonal. — Liderazgo. — Planeación y organización. — Toma de decisiones. — Dominio de las TIC. — Capacidad de iniciativa e innovación. — Flexibilidad de adaptación.
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con las diferentes dependencias de la empresa. — Coordinación y orientación del personal para el logro de metas. — Identificación y delimitación clara de un problema y su solución. — Aporte de nuevas ideas y proyectos con el fin de generar un beneficio. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Gestión de compras y ventas (incremento de ventas). — Control de márgenes de rentabilidad (negociación con clientes y proveedores). — Búsqueda de nuevas oportunidades, mercados, clientes y productos. — Revisión de presupuesto y elaboración de propuestas junto con directivos. — Uso y custodia de información confidencial. — Entrega de resultados del área a la empresa (costos y utilidades). — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 12. Funciones del Jefe de producción

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Jefe de producción
JEFE INMEDIATO:	Gerente General
SUPERVISA A:	Personal operativo
AMBIENTE:	De campo
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Ing. Textil, Industrial o carreras afines, con conocimientos en el área textil.	Experiencia en cargos similares con un mínimo tres años, con referencias de trabajo.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Conocimiento de ciclo de producción de productos textiles. — Planeación de la producción. — Organización del personal de acuerdo a sus capacidades. — Medición de tiempos y movimientos. — Manejo de indicadores de productividad. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo en equipo y bajo presión — Comunicación interpersonal — Liderazgo — Planeación y organización — Toma de decisiones — Dominio de las TIC — Capacidad de iniciativa e innovación — Flexibilidad de adaptación
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con las diferentes áreas de la producción. — Coordinación y supervisión de la producción. — Organización con el personal para cumplimiento de metas. — Cumplimiento de requerimientos en su área y obtener producciones sin errores. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Planeación de la producción y asignación de tareas y materiales según las áreas. — Control y supervisión de la producción. — Cumplimiento con requerimientos del cliente en cuanto al producto. — Entrega de producciones a tiempo y libre de errores. — Análisis de niveles de productividad. — Verificación del buen uso de recursos evitando desperdicios. — Dotación de EPP, a todos los colaboradores de área de producción. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 13. Funciones del Diseñador/a

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Diseñador/a
JEFE INMEDIATO:	Jefe de producción
SUPERVISA A:	Producción
AMBIENTE:	De oficina y producción
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Tecnología en diseño de modas, diseño gráfico y patronista.	Experiencia en cargos similares con un mínimo dos años, con referencias de trabajo.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Conocimiento de tendencias de moda. — Conocimiento de tipos de telas, comportamiento, utilidad y composición. — Manejo a la perfección del programa Audaces. — Conocimiento de técnicas a utilizar en prendas: en corte, confección y diseño gráfico. — Manejo de maquinaria textil: recta, overlock, recubridora, tirilladora, botonera, etc. — Conocimiento de pantone disponibles para mezclas de colores. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo en equipo y bajo presión — Comunicación interpersonal — Toma de decisiones — Dominio de las TIC — Capacidad de iniciativa e innovación — Flexibilidad de adaptación
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con el área de producción. — Coordinación y supervisión de la producción. — Cumplimiento de requerimientos en su área con el fin de obtener producciones exitosas para el mercado y satisfactorias para el cliente. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Investigación constante de nuevas tendencias de moda. — Propuestas de diseños de nuevas colecciones. — Patronaje de nuevos diseños. — Confección de muestras para su posterior revisión y aprobación. — Elaboración de órdenes de producción de acuerdo a la producción planificada. — Elaboración de pedido (cantidades de materia prima e insumos) para las producciones. — Revisión y control de la producción con el fin de verificar que la prenda sea igual al prototipo aprobado. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 14. Funciones del Tendedor y cortador

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Tendedor y cortador
JEFE INMEDIATO:	Jefe de producción
SUPERVISA A:	Patinador
AMBIENTE:	De campo (área de producción)
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Nivel de estudios secundario.	Mínimo 1 año en el puesto de trabajo.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Conocimiento de los diferentes tipos de telas y su uso. — Conocimiento de rendimientos de telas, composiciones y gramajes. — Identificación de moldería. — Técnicas de tendido y trazo. — Manejo de tendedora de tela y cortadora lineal. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados — Transparencia — Compromiso con la organización 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo bajo presión y fuera del horario normal — Flexibilidad y capacidad de adaptación
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con el área de producción. — Ser crítico y observador. — Cumplimiento de requerimientos en su área con el fin de obtener producciones a tiempo. — Estado físico óptimo, acorde a las actividades que realiza (agilidad). 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Carga y traslado de materia prima dentro de la empresa. — Organización y preparación de su lugar de trabajo. — Tendido, trazo y corte de los productos planificados según órdenes y fichas de producción — Optimización de recursos y minimización de desperdicios de materia prima. — Clasificación de piezas del corte, por tallas, colores y modelos. — Abastecimiento de las piezas al área de serigrafía, bordado, termofijado o confección según la especificación de la prenda. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 15. Funciones del Estampador

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Estampador
JEFE INMEDIATO:	Diseñador Gráfico
SUPERVISA A:	Serigrafía
AMBIENTE:	Producción
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Nivel de estudios secundario.	Experiencia en cargos similares con un mínimo dos años, con referencias de trabajo.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Elaboración de muestras de estampado. — Conocimiento y desarrollo de técnicas a utilizar en prendas: en corte, confección y diseño gráfico. — Destreza de revelado, recuperación, curación y lavado de mallas. — Conocimiento de pantone disponibles para mezclas de colores. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo en equipo y bajo presión — Comunicación interpersonal — Toma de decisiones — Capacidad de iniciativa e innovación — Flexibilidad y capacidad de adaptación
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con el área de producción. — Coordinación y supervisión de la producción. — Cumplimiento de requerimientos en su área con el fin de obtener producciones exitosas para el mercado y satisfactorias para el cliente. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Investigación constante de nuevas tendencias de moda. — Propuestas de diseños de nuevas colecciones. — Patronaje de nuevos diseños. — Confección de muestras para su posterior revisión y aprobación. — Elaboración de órdenes de producción de acuerdo a la producción planificada. — Elaboración de pedido (cantidades de materia prima e insumos) para las producciones planificadas. — Revisión y control de la producción con el fin de verificar que la prenda sea igual al prototipo aprobado. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 16. Funciones del Patinador y empacador

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Patinador y empacador
JEFE INMEDIATO:	Jefe de producción y cortador
SUPERVISA A:	Ninguno
AMBIENTE:	De campo (área de producción)
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Nivel de estudios secundario.	Mínimo 1 año en el puesto de trabajo.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Conocimiento de los diferentes tipos de telas y su uso. — Conocimiento de rendimientos de telas, composiciones y gramajes — Conocimiento de los distintos insumos para la elaboración de una prenda. — Identificación de moldería. — Técnicas de tendido y trazo. — Manejo de tendedora de tela y cortadora lineal. — Manejo de maquinaria de confección. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo bajo presión y fuera del horario normal — Flexibilidad y capacidad de adaptación en todas las áreas de producción.
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con el área de corte y confección. — Ser crítico y observador. — Estado físico óptimo, acorde a las actividades que realiza (agilidad). — Adaptación a las distintas actividades a realizar en el área de producción. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Carga y traslado de materia prima dentro de la empresa. — Ayuda al tendido, trazo y corte de los productos planificados según órdenes y fichas de producción. — Clasificación de piezas del corte, por tallas, colores y modelos. — Abastecimiento de las piezas al área de serigrafía, bordado, termofijado o confección según la especificación de la prenda. — Abastecimiento a tiempo de los insumos necesarios para la confección de una prenda. — Pulido, pegado de accesorios y verificación de calidad de prendas. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 17. Funciones de la Cosedora

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Cosedora
JEFE INMEDIATO:	Jefe de producción
SUPERVISA A:	Ninguno
AMBIENTE:	De campo (área de producción)
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Nivel de estudios secundario.	Mínimo 1 año en el puesto de trabajo.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Manejo de todas las máquinas de confección: recta, overlock, recubridora, tirilladora, botonera, etc. — Flexibilidad para elaborar prendas en distintos tipos de telas: planas, deportivas, licras, acolchadas, algodón, polyester, etc. — Conocimiento en elaboración de muestras. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo bajo presión y fuera del horario normal — Flexibilidad y destreza en el manejo de maquinaria textil.
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con el área de corte, serigrafía, bordado y termofijado. — Ser crítico, observador y ágil. — Adaptación a las distintas maquinarias a utilizar según la necesidad del producto en producción. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Confección de muestras. — Cambio de hilos, pies, guías, agujas según la necesidad de la prenda a confeccionar. — Confección de prendas de vestir. — Entregar las prendas cosidas en buen estado y completas tal cual lo detalla la orden de producción. — Terminado de prendas sin hilos, mismas que son trasladadas al área de pulido. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 18. Funciones del Pulidor

1. IDENTIFICACIÓN	
NOMBRE DEL PUESTO:	Pulidor
JEFE INMEDIATO:	Jefe de producción
SUPERVISA A:	Ninguno
AMBIENTE:	De campo (área de producción)
2. REQUISITOS DE ESTUDIO Y EXPERIENCIA	
GRADO ACADÉMICO	EXPERIENCIA
Nivel de estudios secundario.	Mínimo cuatro meses en el puesto de trabajo.
3. CONOCIMIENTOS BÁSICOS	
<ul style="list-style-type: none"> — Conocimiento de técnicas de serigrafía y bordado en una prenda. — Identificación de los tipos de costuras que comprenden la confección de una prenda. — Identificación de tallajes de las prendas. — Conocimiento de acabados de una prenda en perfecto estado para entrega al cliente final. 	
4. COMPETENCIAS COMPORTAMENTALES	
COMUNES	POR NIVEL JERÁRQUICO
<ul style="list-style-type: none"> — Orientación a resultados. — Transparencia. — Compromiso con la organización. 	<ul style="list-style-type: none"> — Experiencia laboral — Trabajo bajo presión y fuera del horario normal — Flexibilidad y destreza en revisión rápida de prendas.
5. CRITERIOS DE DESEMPEÑO	
<ul style="list-style-type: none"> — Comunicación y coordinación con el área de producción. — Ser crítico, observador y ágil. — Contar con buena motricidad fina. — Persona de aprendizaje rápido y activo. 	
6. FUNCIONES O RESPONSABILIDADES	
<ul style="list-style-type: none"> — Pulido (terminado) de prendas. — Abotonar, cerrar cierres, colocar apliques, cordones, cintas, adornos, entre otros detalles de la prenda según la orden de producción. — Identificar fallos de calidad en las prendas (estampados, bordados, costuras, uniones, manchas, etc). — Corte de exceso de hilos y tela en las prendas. — Planchado de prendas. — Doblado, etiquetado, empaque y perchado de prendas. — Preparación de entregas a clientes. — Mantener en buen estado el material y equipo de trabajo a su cargo. 	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.4 Caracterización de los procesos operativos – Ficha de procesos

Es un documento entendido como la hoja de vida del proceso, el cual describe de manera específica la misión del proceso, responsables, actividades de transformación, proveedores, documentos aplicables, indicadores, riesgos, así como los elementos de entrada, y salida, es decir, los productos elaborados para los clientes o usuarios (Moreno, 2015).

Determina los criterios y métodos que aseguran que se cumplan las actividades que comprende un proceso y se lleven a cabo de manera eficaz, al igual que el control del mismo (Gonzalez G. , 2011).

A continuación, se listan y detallan las fichas de procesos del macroproceso operativo:

- Ficha de proceso de Pedido
- Ficha de proceso de Diseño
- Ficha de proceso de Producción
- Ficha de proceso de Calidad

Tabla 19. Ficha de proceso de Pedido

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FICHA DE PROCESOS		PRODUCCIÓN
EDICIÓN:	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-FPP-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	1 de 1
FICHA DEL PROCESO		EDICIÓN	FECHA DE REVISIÓN	
PEDIDO		001		
MISIÓN DEL PROCESO				
Receptar y planificar las órdenes de pedidos de los clientes con sus respectivos requerimientos, con el fin de cumplir sus necesidades.				
RESPONSABLE				
Jefe de producción Gerencia general				
ACTIVIDADES DEL PROCESO				
Recepción del pedido en orden de producción Aprobación de orden de producción Planificación de la producción				
PROVEEDOR				
Externo: Cliente				
ENTRADAS DEL PROCESO			SALIDAS DEL PROCESO	
Pedido del cliente Niveles de stock Niveles de producción			Planificación de producción	
CLIENTE				
Interno: Área de diseño				
RECURSOS Y NECESIDADES				
Formato de orden de producción				
REGISTROS Y ARCHIVOS				
Orden de producción Planificación de la producción				
INDICADORES			RIESGO	
Porcentaje de pedidos aceptados Porcentaje de pedidos entregados a tiempo			No disponer de materiales Toma de información incorrecta de requerimientos	
DOCUMENTOS APLICABLES				
NOMBRE DEL DOCUMENTO			CÓDIGO	
Procedimientos de recepción de pedidos			MV-RP-001	
Procedimiento de planificación de producción			MV-PP-001	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 20. Ficha de proceso de Diseño

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FICHA DE PROCESOS		PRODUCCIÓN
EDICIÓN:	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA Nº:
001-2019	MV-FPP-002	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	1 de 1
FICHA DEL PROCESO		EDICIÓN	FECHA DE REVISIÓN	
DISEÑO		001		
MISIÓN DEL PROCESO				
Diseñar prendas de tendencia en el mercado con la finalidad de crear productos acorde a las exigencias del cliente.				
RESPONSABLE DEL PROCESO				
Diseñadora de modas Diseñador gráfico				
ACTIVIDADES DEL PROCESO				
Investigar tendencias de prenda Diseñar y patronar prenda Elaborar muestra Elaborar fichas técnicas para producción				
PROVEEDOR				
Interno: Jefe de Producción Externo: Proveedor de patrones impresos				
ENTRADAS DEL PROCESO			SALIDAS DEL PROCESO	
Pedido del cliente Materia prima e insumos			Muestra de prenda Fichas técnicas de trazo, corte, estampado, confección	
CLIENTE				
Interno: Área de producción				
RECURSOS Y NECESIDADES				
Software de diseño de patrones y software de diseño gráfico Maquinaria de confección				
REGISTROS Y ARCHIVOS				
Orden de producción Registro de elaboración de muestra Ficha de diseño Consumo de materiales para diseño de muestras				
INDICADORES			RIESGO	
Eficiencia en diseño de prendas			Fallos en softwares de diseño No disponer de impresiones de moldería y materiales	
DOCUMENTOS APLICABLES				
NOMBRE DEL DOCUMENTO			CÓDIGO	
Procedimientos de diseño			Procedimientos de diseño	

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 21. Ficha de procesos de Producción

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FICHA DE PROCESOS		PRODUCCIÓN
EDICIÓN:	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-FPP-003	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	1 de 1
FICHA DEL PROCESO		EDICIÓN	FECHA DE REVISIÓN	
PRODUCCIÓN		001		
MISIÓN DEL PROCESO				
Disponer y coordinar las operaciones del proceso de producción con la finalidad de obtener las prendas solicitadas en la orden de producción y satisfacer al cliente.				
RESPONSABLE DEL PROCESO				
Jefe de producción Operarios de corte, serigrafía, confección y pulido				
ACTIVIDADES DEL PROCESO				
Pedido de Materia prima a bodega Tendido Trazo Corte Serigrafía Termofijación Confección Pulido				
PROVEEDOR				
Interno: Área de Calidad				
ENTRADAS DEL PROCESO		SALIDAS DEL PROCESO		
Materia prima e insumos Insumos Fichas técnicas Muestra de prenda		Prenda confeccionada Desperdicios de producción Muestra de prenda		
CLIENTE				
Interno: Área de pulido				
RECURSOS Y NECESIDADES				
Mesa de corte Tendedora Cortadora Pulpos de serigrafía Termofijadora Máquinas de coser Agujas, pies de máquinas, guías, hilos, corta hilos Equipo de protección individual				
REGISTROS Y ARCHIVOS				
Orden de producción Ficha técnica de corte Ficha técnica de descripción de la prenda Ficha técnica de estampado Registro de procesos de confección				

INDICADORES	RIESGOS
Eficiencia de la producción Eficiencia por operario Porcentaje de rectificaciones durante la producción Porcentaje de productos defectuosos	No disponer de piezas para ensamblar Fallos en maquinaria y equipos Ausentismo del personal operativo Suspensión imprevista de energía eléctrica No disponer de combustible para serigrafía
DOCUMENTOS APLICABLES	
NOMBRE DOCUMENTO	CÓDIGO
Procedimientos de producción	Procedimientos de producción

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 22. Ficha de procesos de Calidad

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FICHA DE PROCESOS		PRODUCCIÓN
EDICIÓN:	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-FPP-004	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	1 de 1
FICHA DEL PROCESO		EDICIÓN	FECHA DE REVISIÓN	
CALIDAD		1		
MISIÓN DEL PROCESO				
Disponer y coordinar las operaciones de control de calidad con la finalidad de obtener las prendas solicitadas en la orden de producción y satisfacer al cliente.				
RESPONSABLE DEL PROCESO				
Jefe de producción Operario de Calidad				
ACTIVIDADES DEL PROCESO				
Recepción de prendas confeccionadas Control de calidad Clasificación de prendas (conformes y no conformes) Etiquetado y doblado Empaque y embalaje				
PROVEEDOR				
Interno: Área de producción y bodega de materiales				
ENTRADAS DEL PROCESO		SALIDAS DEL PROCESO		
Prendas confeccionadas Etiquetas, plastiflechas, adhesivos y fundas Muestra de prenda		Producto empaquetado Productos inconformes Muestra de prenda Desperdicios de empaque y embalaje		
CLIENTE				
Interno: Bodega de producto terminado y almacenes Externo: Cliente final				
RECURSOS Y NECESIDADES				
Mesa de revisado Tijeras Pistola de plastiflechas Dispensador de adhesivos				
REGISTROS Y ARCHIVOS				
Ficha de descripción de la prenda Reporte de productos no conforme Formato de Liberación del producto				
INDICADORES		RIESGOS		
Porcentaje de productos defectuosos Porcentaje de productos en comité de no conformidades		Fallos en maquinaria y equipos No disponer de etiquetas No disponer de materiales de empaque Implementos de etiquetado dañados		

DOCUMENTOS APLICABLES	
NOMBRE DOCUMENTO	CÓDIGO
Procedimientos de calidad	Procedimientos de calidad
Noma INEN: TEXTILES. Etiquetado de prendas de vestir y ropa de hogar. Requisitos	NTE INEN 1875:2017 Cuarta revisión 2017-04

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.5 Indicadores

Los indicadores son las herramientas más importantes de los sistemas de gestión por cuanto son los medios que permiten determinar el grado de cumplimiento de resultados, con el fin de evaluar los niveles de cumplimiento y mejora obtenida, además sirven como mecanismos de control y monitoreo que determinan acciones de mejora para el logro de objetivos (ISO, 2015).

4.5.1 Indicadores del proceso de Pedido

Tabla 23. Indicador de pedidos aceptados

 MOVE INDUSTRIA TEXTIL				
INDICADORES DE PROCESOS			GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	56 de 1
INDICADOR:	Porcentaje de pedidos aceptados			
PROCESO:	MV-FPP-001			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el porcentaje de pedidos solicitados aceptados			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el porcentaje de pedidos aceptados frente al total pedidos solicitados.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\% \text{ Pedidos Aceptados} = \frac{\text{Total de pedidos solicitados aceptados}}{\text{Total de pedidos solicitados}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR	FUENTE	
		Total de pedidos solicitados aceptados	Registro de órdenes de producción	de de
Porcentaje	Semanal Mensual	DENOMINADOR	FUENTE	
		Total de pedidos solicitados	Registro de pedidos	de
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad de pedidos solicitados aceptados, dividir sobre la cantidad total de pedidos solicitados y multiplicar por 100.		Área de recepción y despacho de pedidos		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE		SATISFACTORIO	
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 24. Indicador de pedidos entregados a tiempo

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	INDICADORES DE PROCESOS		GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-002	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	57 de 1
INDICADOR:	Porcentaje de pedidos entregados a tiempo			
PROCESO:	MV-FPP-001			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el porcentaje de pedidos entregados a tiempo			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el porcentaje de pedidos entregados a tiempo frente al total pedidos entregados.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\% \text{ Pedidos entregados a tiempo} = \frac{\text{Total de pedidos entregados a tiempo}}{\text{Total de pedidos entregados}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR		FUENTE
		Total de pedidos entregados a tiempo.	Registro de órdenes de producción	
Porcentaje	Semanal Mensual	DENOMINADOR		FUENTE
		Total de pedidos entregados.	Registro de liberación de producto.	
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad de pedidos entregados a tiempo, dividir sobre la cantidad total de pedidos entregados y multiplicar por 100.		Área de recepción y despacho de pedidos.		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE	SATISFACTORIO		
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.5.2 Indicadores del proceso de Diseño

Tabla 25. Indicador de eficiencia de diseño de prendas

 MOVE INDUSTRIA TEXTIL				
INDICADORES DE PROCESOS			GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-003	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	58 de 1
INDICADOR:	Eficiencia en el diseño de prendas			
PROCESO:	MV-FPP-002			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el nivel de eficiencia del diseño de prendas			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el nivel de eficiencia en el diseño de prendas.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\text{Eficiencia del diseño de prendas} = \frac{\text{Diseño de prendas aprobadas}}{\text{Total de diseños presentados}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR	FUENTE	
		Total de diseños de prendas aprobadas.	Registro de elaboración de muestras.	de de
Porcentaje	Mensual	DENOMINADOR	FUENTE	
		Total de diseños presentados.	Registro de elaboración de muestras.	de de
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad total de diseños de prendas aprobados, dividir sobre la cantidad total de diseños presentados y multiplicar por 100.		Área de Diseño.		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE		SATISFACTORIO	
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.5.3 Indicadores del proceso de Producción

Tabla 26. Indicador de eficiencia en la producción

 MOVE INDUSTRIA TEXTIL				
INDICADORES DE PROCESOS			GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-004	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	59 de 1
INDICADOR:	Eficiencia en producción			
PROCESO:	MV-FPP-003			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el nivel de eficiencia de producción			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el nivel de eficiencia del área productiva.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\text{Eficiencia en producción} = \frac{\text{Cantidad total de prendas producidas}}{\text{Total de prendas planeadas}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR		FUENTE
		Cantidad total de prendas producidas.		Registro de procesos por operaria.
Porcentaje	Por turno de producción (Lote) Semanal Mensual	DENOMINADOR		FUENTE
		Total de prendas planeadas.		Fichas técnicas. Formatos de planificación.
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad total de prendas producidas, dividir sobre la cantidad total de prendas planeadas y multiplicar por 100.		Área de Producción.		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE		SATISFACTORIO	
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 27. Indicador de eficiencia por operario

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	INDICADORES DE PROCESOS		GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-005	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	60 de 1
INDICADOR:	Eficiencia por operario			
PROCESO:	MV-FPP-003			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el nivel de eficiencia por operario.			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el nivel de eficiencia por operario.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\text{Eficiencia por operario} = \frac{\text{Cantidad total de prendas producidas}}{\text{Total de prendas planeadas}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR	FUENTE	
		Cantidad total de prendas producidas.	Registro de procesos por operaria.	
Porcentaje	Por turno de producción (Lote) Semanal Mensual	DENOMINADOR	FUENTE	
		Total de prendas planeadas.	Fichas técnicas. Formatos de planificación.	
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad total de prendas producidas, dividir sobre la cantidad total de prendas planeadas y multiplicar por 100.		Área de Producción.		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE		SATISFACTORIO	
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 28. Indicador de rectificaciones durante la producción

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	INDICADORES DE PROCESOS		GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-006	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	61 de 1
INDICADOR:	Porcentaje de rectificaciones durante la producción			
PROCESO:	MV-FPP-003			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el nivel de prendas rectificadas durante la producción.			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el nivel de prendas rectificadas durante la producción.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\text{Rectificaciones en producción} = \frac{\text{Total de prendas rectificadas durante producción}}{\text{Total de prendas planeadas}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR		FUENTE
		Cantidad total de prendas rectificadas durante la producción.	Registro de procesos operaria.	
Porcentaje	Por turno de producción (Lote) Semanal Mensual	DENOMINADOR		FUENTE
		Total de prendas planeadas.	Fichas técnicas. Formatos de planificación.	
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad total de prendas rectificadas durante la producción, dividir sobre la cantidad total de prendas planeadas y multiplicar por 100.		Área de Producción.		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE		SATISFACTORIO	
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Tabla 29. Indicador de productos defectuosos

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	INDICADORES DE PROCESOS		GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-007	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	62 de 1
INDICADOR:	Porcentaje de productos defectuosos			
PROCESO:	MV-FPP-003			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el porcentaje de productos defectuosos.			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el porcentaje de productos defectuosos de una producción.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\text{Productos defectuosos} = \frac{\text{Total de prendas defectuosas}}{\text{Total de prendas ensambladas}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR	FUENTE	
		Cantidad total de prendas defectuosas.	Registro de productos conformes	de no
Porcentaje	Por turno de producción (Lote) Semanal Mensual	DENOMINADOR	FUENTE	
		Total de prendas ensambladas.	Fichas técnicas. Formatos de planificación.	de
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad total de prendas defectuosas dividir sobre la cantidad total de prendas ensambladas y multiplicar por 100.		Área de Producción.		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE		SATISFACTORIO	
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.5.4 Indicadores del proceso de Calidad

Tabla 30. Indicador de productos en comité de no conformidades

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	INDICADORES DE PROCESOS		GESTIÓN POR PROCESOS	
EDICIÓN	CÓDIGO:	ELABORADO POR:	FECHA:	PAGINA N°:
001-2019	MV-IP-008	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	01/01/2019	63 de 1
INDICADOR:	Porcentaje de productos en comité de no conformidades			
PROCESO:	MV-FPP-004			
FECHA DE INICIO:		ESTADO ACTUAL:		
DEFINICIÓN				
OBJETIVO:	Conocer el porcentaje de productos en comité de no conformidades.			
DESCRIPCIÓN:	Permite identificar el porcentaje de productos defectuosos en comité de no conformidades, con el fin de tomar acciones para su liberación.			
FÓRMULA DE CÁLCULO:				
$\text{Productos comité de no conformidades} = \frac{\text{Total de prendas defectuosas en comité}}{\text{Total de prendas defectuosas}} * 100$				
UNIDAD DE MEDIDA	FRECUENCIA	NUMERADOR	FUENTE	
		Cantidad total de prendas defectuosas en comité de no conformidades.	Registro de productos no conformes	
Porcentaje	Por turno de producción (Lote) Semanal Mensual	DENOMINADOR	FUENTE	
		Total de prendas defectuosas.	Registro de productos no conformes	
DATOS PARA EL CÁLCULO		FUENTE DE DATOS		
Sumar la cantidad total de prendas defectuosas enviadas a comité de no conformidades, dividir sobre la cantidad total de prendas defectuosas y multiplicar por 100.		Área de Calidad.		
RESULTADOS				
DEFICIENTE	ACEPTABLE		SATISFACTORIO	
OBSERVACIONES				
RESPONSABLE DE LA MEDICIÓN		RESPONSABLE DEL PROCESO		

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.6 Manual de procedimientos

El manual de procedimientos contempla la información documentada de los procesos del área productiva de la empresa, será utilizado como una herramienta que dirija la correcta ejecución de las actividades en cada área de trabajo con sus respectivos encargados.

Los procedimientos establecidos han sido definidos con el fin de cumplir con los requerimientos de la Norma ISO 9001:2015, y gestionar adecuadamente los procesos, es importante mencionar que la información del manual es totalmente cambiante de acuerdo a las exigencias de la empresa y con la respectiva autorización de la gerencia (Ver Anexo 2).

4.7 Riesgos en los procesos

El análisis de riesgos es una de las nuevas implantaciones en la ISO 9001:2015, siendo considerado uno de los pasos más importantes para la identificación de problemas que podrían darse en una organización, esta herramienta permite identificar los riesgos durante el proceso de diseño de un producto de forma que se decida que hacer al respecto., todo esto con el fin de aumentar los efectos deseables, eliminar efectos indeseados y conseguir una mejora continua (Escuela Europea de Excelencia , 2017).

La gestión de riesgos en MOVE Industria Textil permitirá mejorar la eficiencia y eficacia operativa a través de la minimización o prevención de riesgos, para lo cual, el rol que toma la alta dirección es de suma importancia, puesto que es quien promueve el pensamiento basado en riesgos, mismo que pueden afectar a la conformidad de producto, para lo que es necesario determinar y proveer los recursos necesarios que permitan hacer frente a dichos riesgos.

La empresa es la encargada de monitorear, medir y evaluar resultados de la efectividad de las medidas tomadas y con ello reducir los efectos no deseados además de estar en constante actualización de los riesgos y oportunidades puesto que están relacionados directamente con el rendimiento del sistema de gestión (ISO 9001, 2015).

4.7.1 Gestión de riesgos

La gestión de riesgos cuenta con los siguientes procesos a seguir para la identificación y tratamiento de los mismos:

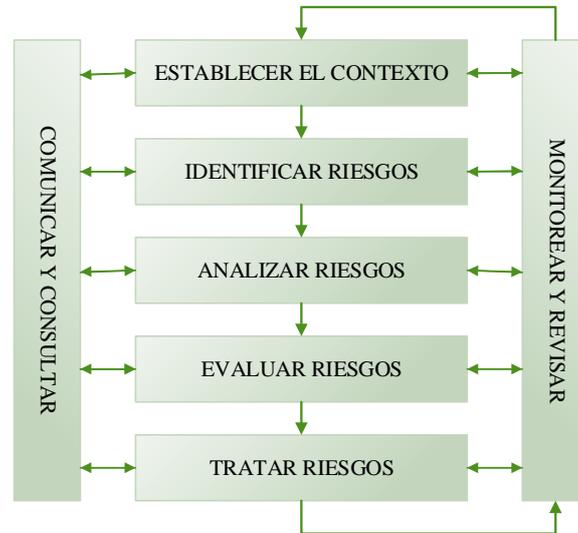


Ilustración 24. Gestión de Riesgos

Fuente: Norma NTC-5254

Elaborador por: Tatiana Simbaña

4.7.1.1 Comunicar y consultar

Comunicar y consultar con interesados según corresponda en cada etapa del proceso de administración de riesgos y concerniendo al proceso como un todo.

4.7.1.2 Establecer el contexto

El estudio se desarrolla en el área operacional de la empresa, para lo que se identificarán los puntos de riesgo dentro de los procesos operativos, siendo esta el área donde se procura obtener mejora.

Los riesgos a analizar son de tipo operacional, es decir, aquellos que se encuentran relacionados estrechamente con los procesos, actividades u operaciones que se realizan por la organización en la elaboración de un producto (Cortés, 2017).

4.7.1.3 Identificar riesgos

La identificación de riesgos se la realiza en cada uno de los procesos del área productiva, es decir, pedido, diseño, producción y calidad.

4.7.1.4 Analizar riesgos

Para analizar el nivel de riesgo que representa cada evento al proceso se tomará un análisis de riesgos cualitativo, en el que se valora el impacto y la probabilidad de ocurrencia.

$$\text{Riesgo (R)} = \text{Impacto (I)} \times \text{Probabilidad (P)}$$

Donde:

- Impacto (I) = f (criticidad del activo, gravedad de la vulnerabilidad). Posibles valores: alto, medio o bajo.
- Probabilidad (P) = f (frecuencia de la amenaza, facilidad de explotación de la vulnerabilidad). Posibles valores: alto, medio o bajo (ICONTEC, 2004).

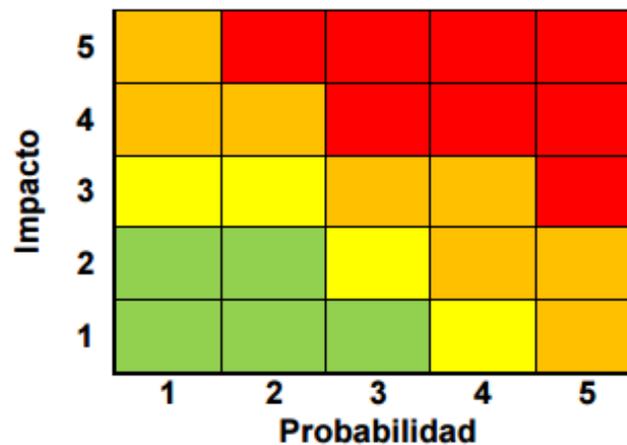


Ilustración 25. Matriz de Riesgos

Fuente: Norma NTC-5254

Elaborado por: Tatiana Simbaña

Para el análisis de riesgos se hace uso de las valoraciones descritas en la tabla 32, y tabla 33:

Tabla 31. Medidas cualitativas de la consecuencia o impacto

Nivel	Descriptor	Descripción
1	Insignificante	Sin prejuicios.
2	Menor	Perdida financiera media.
3	Moderado	Perdida financiera alta.
4	Mayor	Pérdida de capacidad de producción, pérdida financiera importante.
5	Catastrófico	Perdida financieras enormes.

Fuente: Norma Técnica Colombiana - NTC 5254

Elaborado por: Tatiana Simbaña

Tabla 32. Medidas cualitativas de las posibilidades

Nivel	Descriptor	Descripción
1	Raro	Puede ocurrir solamente en circunstancias excepcionales.
2	Improbable	Puede ocurrir alguna vez.
3	Posible	Podría ocurrir en algún momento
4	Probable	Probablemente ocurrirá en la mayoría de circunstancias.
5	Casi cierto	Se espera que ocurra en la mayoría de circunstancias.

Fuente: Norma técnica colombiana NTC 5254

Elaborado por: Tatiana Simbaña

Tabla 33. Matriz de Riesgos

PROCESO	CÓDIGO	RIESGO	P	I	P x I	VALORACIÓN
PEDIDO	MV-FPP-001	No disponer de materiales y equipos para acceder a la producción de pedidos.	2	2	4	BAJO
		Toma incorrecta de información de requerimientos del pedido.	2	3	6	MODERADO
DISEÑO	MV-FPP-002	Fallos en software y hardware de herramientas de diseño	1	2	2	BAJO
		No disponer de impresiones de moldería	2	1	2	BAJO
		No disponer de materiales para elaborar muestras	2	2	4	BAJO
PRODUCCIÓN	MV-FPP-003	No disponer de materia prima (escases general de producto o retrasos en abastecimientos)	2	2	4	BAJO
		No disponer de combustible para serigrafía	3	3	9	ALTO
		Suspensión imprevista del servicio de energía eléctrica	1	3	3	MODERADO
		No disponer de prendas a ensamblar y materiales (retrasos)	3	3	9	ALTO
		Fallos en maquinaria y equipos	3	2	6	MODERADO
		Ausentismo del personal operativo	2	2	4	BAJO
CALIDAD	MV-FPP-004	Fallos en maquinaria y equipos	3	2	4	MODERADO
		No disponer de material para etiquetado	2	2	4	BAJO
		No disponer de materiales de empaque	2	2	4	BAJO
		Perdida o daño en implementos de empaque	3	2	6	MODERADO

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborado por: Tatiana Simbaña

4.7.1.5 Evaluar riesgos

La evaluación de resultados la realizamos en base a la información analizada, dando como resultado los siguientes porcentajes::

- 53,33% para riesgos bajos
- 33,33% para riesgos moderados
- 13,33% para riesgos altos

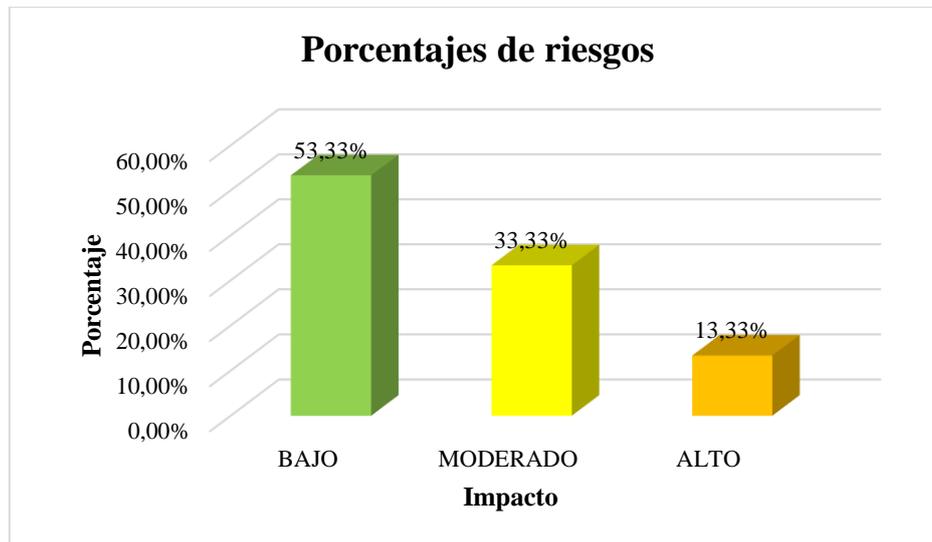


Ilustración 26. Porcentaje de riesgos

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil (2019)

Elaborado por: Tatiana Simbaña

4.7.1.6 Tratar riesgos

Para el tratamiento de riesgos la empresa se enfoca en las siguientes opciones:

- Aceptar y monitorear los riesgos de baja prioridad,
- Reducir la posibilidad de ocurrencia, mediante la realización de actividades que disminuyan el impacto del riesgo mediante controles y seguimiento, y
- Retener los riesgos, luego de que hayan sido reducidos, esto con el respectivo control.

Para llevar a cabo cualquier actividad, se debe balancear el costo de implementación con el beneficio a obtener, puesto que muchos de los riesgos pueden reducirse con una inversión baja o a su vez el costo de implementar una solución es demasiado alto frente al beneficio a obtener.

4.7.1.7 Monitorear y revisar

Es necesario monitorear la eficacia de todas las etapas del proceso de gestión del riesgo. Esto es importante para la mejora continua, para lo que se utilizar el siguiente formato que permitirá controlar los riesgos:

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FORMATO DE REPORTE DE RIESGO		
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-PRR-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	22/1/2019	1 de 1
RIESGO DETECTADO:				
FECHA:				
PROCESO:				
NOMBRE Y CARGO DE QUIEN REPORTA:				
DESCRIPCIÓN DEL RIESGO				
POSIBLE CAUSA DEL RIESGO				
¿El riesgo puede generar pérdidas?		PLAN DE ACCIÓN		
SI				
NO				
ESTIMADO DE PÉRDIDA (USD)				
RECURSOS REQUERIDOS		REPORTE Y MONITOREO		
<i>*Este espacio es sólo para la gerencia*</i>				
RESPONSABILIDAD				
FECHA:				
RESPONSABLE:				
OBSERVACIONES:				

Ilustración 27. Formato de reporte de riesgos

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborado por: Tatiana Simbaña

4.8 Análisis de resultados – check list capítulo ocho norma ISO 9001:2015

El presente análisis se lo realizó en base a cada epígrafe del capítulo ocho de la Norma ISO 9001:2015, con lo que se determinó el grado de mejora que se pretende obtener con el diseño de un sistema de gestión por procesos en el área productiva de la empresa MOVE Industria Textil, a continuación se identifica el respectivo check list por cada apartado:

4.8.1 Análisis de planificación y control operacional

Tabla 34. Planificación y control operacional

8.1 Planificación y control operacional						
PREGUNTA	ANTES			DESPUÉS		
	C	CP	NC	C	CP	NC
¿La organización planifica e implementa procesos?			X		X	
¿La organización controla los procesos?			X	X		
¿Se determina, mantiene y conserva la información documentada para tener confianza en que los procesos se llevan a cabo según lo planificado?			X	X		
TOTAL	0	0	3	2	1	0

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

La empresa está en un proceso de implantación y control de procesos, para lo que se han creado formatos de seguimiento tanto por procesos como del ciclo de producción en general, este último nos indica el estado del macroproceso productivo mediante un diagrama de Gantt en el que se identifican las áreas por las que ha pasado el producto y el porcentaje de avance que tiene, manteniendo un control desde su planificación hasta la obtención del producto final.

Actualmente se han designado áreas para el archivo y mantenimiento físico y digital de la información documentada, mediante la que podemos verificar que los procesos se han llevado a cabo según lo planificado y tomar acciones sobre cualquier efecto adverso que limite una gestión adecuada.

Tabla 35. Resultados - Planificación y control operacional

8.1 Resultados - Planificación y control operacional		
Parámetros	Antes	Ahora
Cumple	0,00%	66,67%
Cumple Parcialmente	0,00%	33,33%
No Cumple	100,00%	0,00%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Como resultado del epígrafe 8.1, se puede observar que el nivel de cumplimiento ha aumentado a un 66,67% y en cumplimiento parcial un 33,33%, que en comparación al análisis inicial ha tenido una mejora total.

4.8.2 Análisis de requisitos para los productos y servicios

Tabla 36. Requisitos para los productos y servicios

8.2 Requisitos para los productos y servicios						
8.2.1 Comunicación con el cliente						
PREGUNTA	ANTES			DESPUÉS		
	C	CP	NC	C	CP	NC
¿Se proporciona a los clientes información relativa a los productos y servicios?	X			X		
¿Hay retroalimentación de los clientes relativa a los productos y servicios, incluyendo quejas?		X		X		
8.2.2 Determinación de los requisitos para los productos y servicios						
¿Los productos y servicios que se ofrecen a los clientes cumplen con requisitos considerados necesarios por la organización y con los legales y reglamentarios?		X		X		
8.2.3 Revisión de los requisitos para los productos y servicios						
¿La organización confirma los requisitos del cliente antes de la aceptación, cuando el cliente no proporcione una declaración documentada de sus requisitos?			X	X		
8.2.4 Cambios en los requisitos para los productos y servicios						
¿Cuándo se cambian los requisitos para los productos y servicios, la información documentada pertinente es modificada y las personas pertinentes toman conciencia de los requisitos modificados?			X	X		
TOTAL	1	2	2	5	0	0

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Para que el cliente tenga conformidad con los productos brindados, se han establecido órdenes y fichas de producción, donde constan todos sus requerimientos, siendo estos los que dan el inicio a la producción de un lote, en dicha documentación se registra y detalla la información del producto, misma que es aprobada por el cliente y un responsable de la empresa.

La orden de producción es el respaldo que evidencia los requisitos solicitados y aceptados por el cliente tanto así, que es el documento de control de cumplimiento de estándares de calidad, cabe mencionar que ante la existencia de modificaciones las órdenes son modificadas inmediatamente y comunicadas al personal correspondiente con el fin de evitar productos no conformes.

Tabla 37. Resultados - Requisitos para los productos y servicios

8.2 Resultados - Requisitos para los productos y servicios		
Parámetros	Antes	Ahora
Cumple	20,00%	100,00%
Cumple Parcialmente	40,00%	0,00%
No Cumple	40,00%	0,00%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Como resultado del epígrafe 8.2, se evidencia que los niveles de incumplimiento y cumplimiento parcial desaparecen y se obtiene un nivel del cumplimiento al 100% para este apartado, notando que se cumplen los requisitos, comunicación con el cliente, retroalimentación y comunicación eficaz de cambios en los productos.

4.8.3 Análisis de diseño y desarrollo de los productos y servicios

Tabla 38. Diseño y desarrollo de los productos y servicios

8.3 Diseño y desarrollo de los productos y servicios						
8.3.1 Generalidades						
PREGUNTA	ANTES			DESPUÉS		
	C	CP	NC	C	CP	NC
¿La organización ha establecido, implementado y conservado un proceso de diseño y desarrollo para asegurarse de la posterior provisión de productos y servicios?			X	X		
8.3.2 Planificación del diseño y desarrollo						
¿La organización considera la naturaleza, duración, complejidad de las actividades y las etapas del proceso requeridas, incluyendo revisiones del diseño y desarrollo aplicables?		X			X	
¿Cuenta con información documentada necesaria para demostrar que se han cumplido los requisitos de diseño y desarrollo?		X		X		
8.3.3 Entradas para el diseño y desarrollo						
¿La organización ha determinado los requisitos esenciales para los tipos específicos de productos a diseñar y desarrollar?			X	X		
8.3.4 Controles del diseño y desarrollo						
¿Hay controles en el proceso de diseño y desarrollo de forma que se aseguren los resultados a lograr?		X		X		
8.3.5 Salidas del diseño y desarrollo						
¿La organización se asegura de que las salidas del diseño y desarrollo cumplan con los requisitos de las entradas?		X		X		
TOTAL	0	4	2	5	1	0

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Se han propuesto procesos de diseño y desarrollo del producto, mismos que han sido realizados acorde a las necesidades de la empresa y de los clientes, en este proceso se involucra activamente la gerencia captando los intereses de los grupos de clientes y ofertando productos acorde al mercado y necesidades que lo rodean.

Los procesos realizados mantienen controles en cada área, mismos que son llevados a cabo por los operarios encargados, esto permite que se pueda gestionar adecuadamente los riesgos asociados con el diseño y desarrollo del producto, mitigando inconformidades, dando soluciones inmediatas y evitando que el producto continúe con un ciclo erróneo que afecte las salidas.

Tabla 39. Resultados - Diseño y desarrollo de los productos y servicios

8.3 Resultados - Diseño y desarrollo de los productos y servicios		
Parámetros	Antes	Ahora
Cumple	0,00%	83,33%
Cumple Parcialmente	66,67%	16,67%
No Cumple	33,33%	0,00%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Como resultado del epígrafe 8.3, se evidencia una mejora, ya que los niveles de incumplimiento se redujeron a cero, cumplimiento parcial del 16,67%, se alcanza un nivel de cumplimiento del 83,33%, siendo niveles aceptables.

4.8.4 Análisis de control de los procesos, productos y servicios suministrado externamente

Tabla 40. Control de procesos, productos y servicios suministrados externamente

8.4 Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente						
8.4.1 Generalidades						
PREGUNTA	ANTES			DESPUÉS		
	C	CP	NC	C	CP	NC
¿La organización se asegura de que los procesos, productos y servicios suministrados externamente son conformes a los requisitos?		X		X		
8.4.2 Tipo y alcance de control						
¿La organización se asegura de que los procesos, productos y servicios suministrados externamente no afecten de manera adversa a la capacidad de entregar productos y servicios conformes de manera coherente a sus clientes?		X		X		
8.4.3 Información para los proveedores externos						
¿La organización comunica a los proveedores externos los requisitos para la aprobación (métodos, procesos y equipos) de los productos y servicios?		X		X		
¿La organización controla y da seguimiento del desempeño a los proveedores externos?		X			X	
TOTAL	0	4	0	3	1	0

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Se diseñó una serie de procesos que estandarizan los métodos de trabajo interno, además se cuenta con documentos de control de especificaciones de producción (Ficha de proceso), con los cuales se controla que se cumplan los requisitos de calidad mínimos para la aceptación de un producto como "conforme", empezando esto desde las entradas de materia prima a la empresa.

Tabla 41. Resultados - Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente

8.4 Resultados - Control de los procesos, productos y servicios suministrados externamente		
Parámetros	Antes	Ahora
Cumple	0,00%	75,00%
Cumple Parcialmente	100,00%	25,00%
No Cumple	0,00%	0,00%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Como resultado del epígrafe 8.4, se evidencia que los niveles de cumplimiento parcial se redujeron al 25%, se alcanza un nivel de cumplimiento del 75%, siendo niveles aceptables.

4.8.5 Análisis de producción y provisión del servicio

Tabla 42. Producción y provisión del servicio

8.5 Producción y provisión del servicio						
8.5.1 Control de la producción y de la provisión del servicio						
PREGUNTA	ANTES			DESPUÉS		
	C	CP	NC	C	CP	NC
¿La organización ha implementado la producción y provisión de productos bajo condiciones controladas?			X	X		
¿Se han implementado acciones para prevenir errores humanos?			X	X		
8.5.2 Identificación y trazabilidad						
¿La organización utiliza los medios apropiados para identificar las salidas, cuando sea necesario, para asegurar la conformidad de los productos?			X	X		
¿Se identifica el estado de las salidas con respecto a los requisitos de seguimiento y medición a través de la producción?			X	X		
¿Se controla la identificación única de las salidas cuando la trazabilidad sea un requisito, y conserva la información documentada para permitir la trazabilidad?			X	X		
8.5.4 Preservación						
¿La organización preserva las salidas durante la producción y prestación de servicio, en la medida necesaria para asegurarse de la conformidad con los requisitos?		X		X		
8.5.5 Actividades posteriores a la entrega						
¿La organización cumple los requisitos para las actividades posteriores a la entrega asociadas con los productos y servicios? (garantías, servicios de mantenimiento, reciclaje, etc.)		X		X		
8.5.6 Control de los cambios						
¿La organización revisa y controla los cambios para la producción o la prestación de servicios, en la extensión necesaria para asegurar la continuidad en conformidad con los requisitos?		X		X		
¿La organización conserva información documentada que describa los resultados de la revisión de los cambios, las personas que autorizan el cambio y de cualquier acción necesaria que surja de la revisión?		X		X		
TOTAL	0	4	5	9	0	0

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Se ha diseñado un sistema de gestión de procesos para el área de producción, con el fin de dar seguimiento y control a las actividades, establecido dentro de este sistema varios puntos de control, desde la planificación de pedidos hasta la provisión del producto, además de

minimizar la variabilidad de errores por el trabajo empírico, siendo que el uso de los procedimientos, fichas, registros y demás formatos sean la base para llevar a cabo las actividades. Adicional los formatos realizados también aseguran la trazabilidad de las salidas, ya que desde la orden de producción se asignan códigos para turnos, lo que hace más fácil la identificación de los productos que se están liberando, sumado a que esta documentación es una fuente de información para el posterior rediseño de productos con el fin de tener continuidad con los requerimientos del cliente, asegurar su preservación y cumplir con una mejora continua.

Tabla 43. Resultados - Producción y provisión del servicio

8.5 Resultados - Producción y provisión del servicio		
Parámetros	Antes	Ahora
Cumple	0,00%	100,00%
Cumple Parcialmente	44,44%	0,00%
No Cumple	55,56%	0,00%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Como resultado del epígrafe 8.5, se evidencia que los niveles de incumplimiento se reducen a cero y se alcanza un nivel de cumplimiento del 100%, de forma que se cumple con la producción y provisión del servicio a tiempo, con sus respectivos controles, preservaciones y garantías.

4.8.6 Análisis de liberación de los productos y servicios

Tabla 44. Liberación de los productos y servicios

8.6 Liberación de los productos y servicios						
PREGUNTA	ANTES			DESPUÉS		
	C	CP	NC	C	CP	NC
¿La organización ha implementado disposiciones planificadas, en las etapas adecuadas, para verificar que se cumplan los requisitos de los productos y servicios?			X	X		
¿La liberación de los productos y servicios al cliente se lleva a cabo cuando se ha completado satisfactoriamente las disposiciones planificadas, o cuando se ha aprobado por una autoridad pertinente y cuando sea aplicable por el cliente?		X		X		
¿La organización conserva la información documentada sobre la liberación de los productos y servicios?		X		X		
TOTAL	0	2	1	3	0	0

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

La organización mantiene controles en cada área, llevados a cabo por el mismo personal, quienes identifican las inconformidades de los productos mediante la verificación en la información de órdenes y fichas de producción, que contienen todos los requisitos a cumplir para la elaboración de un producto y para su posterior liberación; es de gran importancia mencionar que el producto no es liberado mientras no haya completado satisfactoriamente las disposiciones emitidas, a menos que autorice lo contrario tanto el cliente como la empresa y como evidencia de ello se firmen los documentos pertinentes que avalan esta actividad fuera de la planificación normal.

Tabla 45. Resultados - Liberación de los productos y servicios

8.6 Resultados - Liberación de los productos y servicios		
Parámetros	Antes	Ahora
Cumple	0,00%	100,00%
Cumple Parcialmente	66,67%	0,00%
No Cumple	33,33%	0,00%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

El epígrafe 8.6, evidencia que se cumple al 100% con los requerimientos de liberación de los productos y servicios, lo que asegura la conformidad con la que el cliente recibió su producto y la trazabilidad del personal encargados de su salida.

4.8.7 Análisis de control de las salidas no conformes

Tabla 46. Control de las salidas no conformes

8.7 Control de las salidas no conformes						
PREGUNTA	ANTES			DESPUÉS		
	C	CP	NC	C	CP	NC
8.7.1						
¿La organización se asegura de que las salidas que no sean conformes con sus requisitos se identifiquen y se controlen para prevenir su uso o entrega no intencionada?			X	X		
¿La organización toma acciones adecuadas basándose en la naturaleza de la no conformidad?			X	X		
8.7.2						
¿La organización conserva la información documentada que describe la no conformidad, las acciones tomadas, las concesiones obtenidas e identificadas y la autoridad que decidió la acción respecto a la no conformidad?			X	X		
TOTAL	0	0	3	3	0	0

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Se ha concientizado en la empresa acerca de los productos no conformes y el riesgo de ser entregados a clientes, causando mal estar y desprestigio del producto y la empresa, con ello se ha fomentado el criterio de calidad total, siendo que estos al no cumplir un requerimiento especificado en la ficha técnica, inmediatamente sea reportados y dispuesto a reproceso para la corrección de dicho fallo de calidad, reduciendo así la probabilidad de entregas no conformes.

La información acerca de los productos no conformes se describe en el registro de no conformidades, detallando el nombre del producto, breve descripción de la no conformidad, nombre de quien reporta y disposición emitida para ese producto, todo ello con las respectivas autorizaciones del comité de no conformidades, posteriormente la información es archivada y conservada de forma que en la empresa se tenga el conocimiento de las acciones tomadas con el producto y sirva como indicador para mitigar nuevos posibles fallos.

Tabla 47. Resultados - Control de las salidas no conformes

8.7 Resultados - Control de las salidas no conformes		
Parámetros	Antes	Ahora
Cumple	0,00%	100,00%
Cumple Parcialmente	0,00%	0,00%
No Cumple	100,00%	0,00%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil

Elaborador por: Tatiana Simbaña

Finalmente, como resultado del epígrafe 8.7, se identifica que cumple en su totalidad, a diferencia de la situación inicial, ya que no se contaba con ningún documento o acción que evite que el producto no conforme pueda confundirse con el resto de producción y liberarse inintencionadamente.

4.9 Análisis general de resultados del antes y después referente al Check-List

Mediante la siguiente tabla y gráficos podemos evidenciar los porcentajes de cumplimiento obtenidos respecto a la situación inicial en la que se encontraba la empresa.

Tabla 48. Porcentajes de cumplimiento inicial y final

Parámetros	% Cumplimiento	
	Antes	Después
Cumple	3,03%	91%
Cumple Parcialmente	48,48%	9%
No Cumple	48,48%	0%
TOTAL	100%	100%

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil
Elaborador por: Tatiana Simbaña

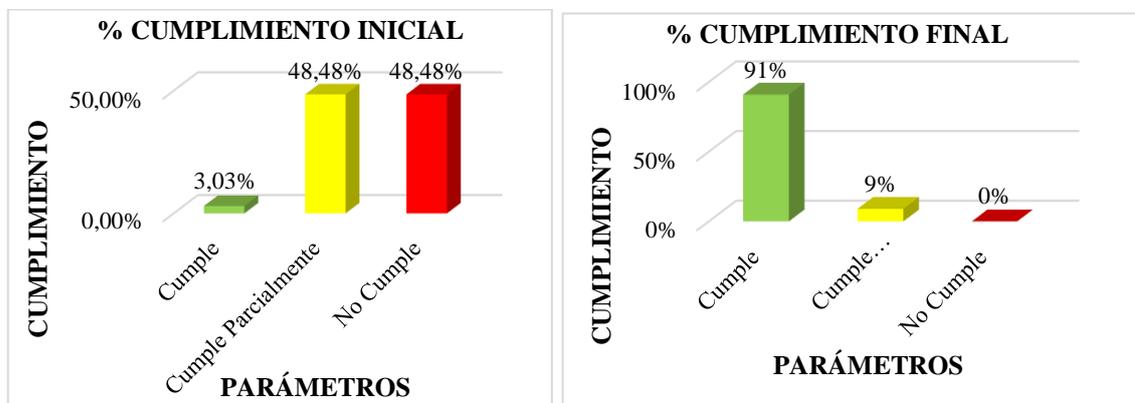


Ilustración 28. Porcentajes de cumplimiento inicial y final

Fuente: Empresa MOVE Industria Textil
Elaborador por: Tatiana Simbaña

La tabla 49 e ilustración 28, exponen claramente que, el porcentaje de cumplimiento al que se llega con la propuesta del sistema de gestión por procesos asciende al 91% siendo un porcentaje que tiene gran aceptación y con lo que podría obtener gran mejora al momento de la implantación.

CONCLUSIONES

- Al determinar las bases teóricas para un sistema de gestión por procesos se identificaron los requerimientos para su aplicación, una visión más centrada del tema y la importancia de esta metodología en las empresas, esto agregado a las oportunidades de mejora que brinda para el buen desarrollo y crecimiento de una organización.
- Una vez desarrollado el check list basado en el octavo literal de la norma ISO:9001 2015, se realizó el diagnóstico de la situación actual de la empresa, dando como resultado un alto nivel de incumplimiento que llega al 96%, por cuanto no cumple con gran parte de los requerimientos que la norma exige para establecer un sistema de gestión por procesos en el área productiva, ante lo que se evidenció la necesidad de contar con sistema de gestión que mejore el direccionamiento en la empresa ya que está en pleno desarrollo y crecimiento, evitando así, desperdicio de recursos ocasionados por la falta de organización y trabajo empírico.
- Después de haber realizado el levantamiento de procesos del área productiva y realizada la documentación pertinente para el sistema de gestión por procesos de la empresa, se evidenció que una vez que el sistema se implemente se puede alcanzar un nivel de cumplimiento del 91% con base en el check list analizado, teniendo gran nivel de aceptación puesto que existirá una mejora evidente en cuanto a la situación en la que se encuentra la empresa.
- El análisis de riesgos permitió conocer que la empresa tiene un porcentaje de 13,33% de riesgo alto, que corresponde a eventos que pueden incidir negativamente en el rendimiento del proceso productivo afectando la conformidad de los productos.

RECOMENDACIONES

- Implementar el sistema de gestión por procesos, ya que de esta manera se mejorará la funcionalidad del área productiva, brindando un mejor servicio y productos, con ello se tendrá la seguridad de que la producción sea conforme la requiere el cliente y asegure su satisfacción, convirtiéndose en una ventaja competitiva frente al mercado, para ello es fundamental que el personal involucrado se comprometa y capacite para el cumplimiento de los requisitos que permitan el logro de una excelente gestión y medición de resultados.
- Promover el pensamiento basado en riesgos con el fin de minimizar y prevenir eventos que afecten la productividad de la empresa, para ello se necesita el compromiso de la gerencia, quienes serán los que provean de recursos y determinen acciones a llevar a cabo para reducir los riesgos y sus efectos, además que deberán monitorear, medir y evaluar los resultados.
- La documentación de los manuales para el sistema de gestión de la empresa deberá ser actualizada al menos cada año o de acuerdo a las necesidades y cambios de la organización, puesto que este documento es la guía para el desarrollo de actividades tanto para el personal que labora en la empresa así como para quienes se están en proceso de integración.
- Capacitar al personal en lo referente a gestión por procesos, de forma que sea más fácil el cumplimiento de los objetivos empresariales evitando interrogantes del cambio y contradicciones que harán más lento el proceso de mejora.
- Mantener un constante seguimiento y control de las actividades, para evaluar resultados e identificar las mejoras obtenidas.

BIBLIOGRAFÍA

- AEC. (2016). *Asociación Española de la Calidad*. Obtenido de <https://www.gestionar-facil.com/gestion-procesos/>
- Amoroso, H. (01 de 01 de 2010). Obtenido de http://dspace.utpl.edu.ec/bitstream/123456789/4340/3/Tesis_Hernan_Amoroso.pdf
- Arias, A. (2016). *Gestión de los procesos*. Obtenido de <http://webs.ucm.es/centros/cont/descargas/documento10142.pdf>
- AUDACES . (2019). *AUDACES 360*. Obtenido de <https://www.audaces.com/es/software-de-modelado-como-la-tecnologia-ayuda-en-la-graduacion-de-moldes/>
- Ayala, R. (06 de 12 de 2018). Obtenido de <https://culturacolectiva.com/disenio/que-es-el-pantone-y-como-se-usa-en-las-artes-graficas>
- BSI. (01 de 01 de 2016). *The British Standards Institution* . Obtenido de The British Standards Institution : <https://www.bsigroup.com/es-ES/Gestion-de-Calidad-ISO-9001/nueva-version-ISO-9001/>
- Calidad ISO, 9. (2013). *ISO 9001 Calidad. SGC según ISO 900*. Obtenido de ISO 9001 Calidad. SGC según ISO 900: <http://iso9001calidad.com/el-ciclo-de-mejora-continua-del-sgc-287.html>
- Colín, L. (2012). Obtenido de <https://www.ineel.mx/bolISO02/tecni2.pdf>
- Colin, L. (01 de 01 de 2014). *Las normas ISO 9000:2000* . Obtenido de <https://www.ineel.mx/bolISO02/tecni2.pdf>
- Cortés, J. (2017). *Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2015*. Bogotá: Ediciones de la U. Escuela Europea de Excelencia . (16 de 05 de 2017). Obtenido de <https://www.nueva-iso-9001-2015.com/2017/05/metodologia-analisis-de-riesgos-iso-9001/>

Etcheverry, G. (2012). Obtenido de

https://www.google.com/url?sa=t&rct=j&q=&esrc=s&source=web&cd=2&cad=rja&uact=8&ved=0ahUKEwim_s6RoOrRAhWJ7iYKHUK2DCUQFgghMAE&url=http%3A%2F%2Fwww.calidadensalud.org.ar%2FDocumentos%2FGestiondeLaboratoriosclinicos.doc&usg=AFQjCNHLPBxvoBDST8GGIVIPXBQYLTDWg

Fajardo, O. (01 de 10 de 2016). Obtenido de [https://conocimiento-](https://conocimiento-textil.blogspot.com/2016/10/acabados-textiles-el-comportamiento-de-las-fibras.html)

[textil.blogspot.com/2016/10/acabados-textiles-el-comportamiento-de-las-fibras.html](https://conocimiento-textil.blogspot.com/2016/10/acabados-textiles-el-comportamiento-de-las-fibras.html)

Fuenmayor, O. (20 de 07 de 2014). *Moda y Tecnología*. Obtenido de

<http://www.modaytecnologia.com/que-es-un-patron-base-en-la-industria-de-la-moda/>

GAD, A. A. (01 de 01 de 2018). *GAD MUNICIPAL ANTONIO ANTE* . Obtenido de

<http://www.antonioante.gob.ec/AntonioAnte/index.php/canton/historia>

Garzón, A. (2013). Obtenido de

<http://www.ifcc.org/media/334081/eJIFCC2015Vol26No4pp221-225.pdf>

Gonzalez, G. (2011). *LA NUEVA ISO 9001:2018*. Espana: Fundación Confemetal.

Gonzalez, H. (05 de 2018). Obtenido de <https://calidadgestion.wordpress.com/>

González Osorio, M. (2015). Obtenido de

<http://www.bdigital.unal.edu.co/48473/1/MarthaLuciaGonzalezOsorio.pdf>

González, A. (2011). Obtenido de

<http://www.javeriana.edu.co/biblos/tesis/ingenieria/Tesis221.pdf>

Hernandez, A. (05 de 2017). Obtenido de <https://www.gestiopolis.com/principios-de-supervision-y-el-supervisor/>

Hernandez, C. (16 de 04 de 2012). Obtenido de

<http://tentrazo.blogspot.com/2012/04/definicion-y-tecnicas-de-trazo.html>

ICONTEC. (15 de 06 de 2004). *Gestion del Riesgo* . Obtenido de

<https://es.scribd.com/doc/44490519/Ntc-5254-Gestion-Del-Riesgo>

- IEDA. (2017). *IEDA*. Obtenido de http://www.lanubeartistica.es/Diseno/bloque3/DI2_U6_T1_Contenidos_v01/2_la_tendencia_en_la_moda.html
- ISO. (2015). *ISO* . Obtenido de ISO : <http://www.sgc.uagro.mx/Descargas/ISO%209001-2015.pdf>
- ISO 9001. (2015). Obtenido de <https://www.nueva-iso-9001-2015.com/2017/08/iso-9001-2015-pensamiento-basado-en-riesgos/>
- Leiva, V. (01 de 01 de 2017). Obtenido de <file:///C:/Users/TATY/Downloads/Dialnet-EstrategiaYDesarrolloDeUnaGuiaDeImplantacionDeLaNo-655245.pdf>
- Lozano, P. (2017). Obtenido de <https://repository.unimilitar.edu.co/bitstream/handle/10654/16509/LozanoAriasPaolaAndrea2017.pdf;jsessionid=64680ADD31335A3618B07369C4B8F13A?sequence=1>
- Lujan, L. (28 de 01 de 2016). Obtenido de <https://aprendiendocalidadyadr.com/diagrama-de-flujo-o-flujograma/>
- Mallar, M. A. (01 de 2010). *Gestión por procesos: Un enfoque de gestión eficiente*. Obtenido de <http://www.redalyc.org/pdf/3579/357935475004.pdf>
- Marrero, M. (2015). *La Gestión por Procesos como técnica para el éxito de las organizaciones*. Obtenido de <https://www.nueva-iso-9001-2015.com/2016/05/como-es-un-mapa-procesos-basado-norma-iso-9001-2015/>
- Martinez, C. (05 de 07 de 2014). Obtenido de http://catarina.udlap.mx/u_dl_a/tales/documentos/lad/martinez_s_s/capitulo2.pdf
- Moreno, M. (01 de 01 de 2017). *DIRECCIÓN DE PLANEACIÓN INSTITUCIONAL Y*. Obtenido de http://www.saludcapital.gov.co/Lineamientos/51_SDS_PYC_LN_002_Elaborar_Caracterizacion_Procesos.pdf

Perez, J. (04 de 09 de 2010). Obtenido de <https://definicion.de/reposicion/>

Peteiro, D. R. (2014). *Sinapsys Business Solutions*. Obtenido de Sinapsys Business Solutions:
<http://www.sinap-sys.com/es/content/todo-sobre-la-gestion-por-procesos-parte-i>

PND. (2017). *Plan Nacional de Desarrollo* . Obtenido de http://www.planificacion.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2017/10/PNBV-26-OCT-FINAL_0K.compressed1.pdf

Rodriguez, F. (03 de 2015). Obtenido de
<http://loquedebosaberdeconfeccion.blogspot.com/p/insumos.html>

Rodriguez, J. (01 de 01 de 2015). Obtenido de
http://www.scielo.org.mx/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S018877422009000200009

San Miguel, P. (2016). *Calidad*. Madrid: Paraninfo S..A.

San Miguel, P. (2016). *Calidad*. Madrid, España: Paraninfo.

Sánchez, M. (2013). Obtenido de
<http://repositorio.uis.edu.co/jspui/bitstream/123456789/4686/2/118718.pdf>

Standardization, I. O. (2015). *ISO* . Obtenido de ISO :
https://translate.google.com/translate?hl=es&sl=en&u=http://www.iso.org/iso/catalogue_detail%3Fcsnumber%3D62085&prev=search

Tafur, C. (01 de 02 de 2018). *SEAM-PEDIA*. Obtenido de SEAM-PEDIA:
<https://www.seampedia.com/ficha-tecnica-documento-inprescindible-produccion-moda/>

Toapanta, C. A. (10 de 2013). Obtenido de <https://repositorio.espe.edu.ec/handle/21000/7609>

Ulloa, E. (01 de 06 de 2016). Obtenido de
http://repositorio.puce.edu.ec/bitstream/handle/22000/12357/Disertaci%C3%B3n_Estefan%20Ulloa_PDF.pdf?sequence=1&isAllowed=y

Valdez, L. (01 de 01 de 2014). *Evolución del concepto Calidad en Industria*. Obtenido de <http://www.tecnologiaycalidad.galeon.com/calidad/6.htm>

Varon, M. (2015). Obtenido de

<http://repositorio.ucm.edu.co:8080/jspui/bitstream/handle/10839/988/Maria%20Camila%20Varon%20Calderon.pdf?sequence=1>

ANEXOS

ANEXO 1

**FICHAS TÉCNICAS DE MAQUINARIA Y
EQUIPO**

Anexo 1. Fichas técnicas de maquinaria y equipo

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA		
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina recta		CÓDIGO INTERNO MV-RT-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA SIRUBA		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 374757		
SECCIÓN Confección		AÑO 2010		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 15-12-2010		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Bobinas — Guías		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Motor clutch 110V — Tipo de aguja: DBx27 14# — Número de agujas: 1 — Levantamiento de pie: 4/9 — Tipo de aguja: DCx27 14# — Largo costura: 0.5 – 4.2 — Revoluciones por minuto: 6500 — Peso: 36.5 kg		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Con opción a tirilladora. — Regulación de ancho y largo de puntada.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MRT-001		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA		
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Maquina recta		CÓDIGO INTERNO MV-RT-002		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA JACK		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 091117290		
SECCIÓN Confección		AÑO 2010		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 15-12-2010		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Bobinas — Guías		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Motor clutch 110V — Tipo de aguja: DCx27 14# — Número de agujas: 1 — Levantamiento de pie: 6 — Tipo de aguja: DBx27 14# — Largo costura: 0.5 – 4.2 — Revoluciones por minuto: 5000 — Peso: 37 kg		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Con opción a tirilladora. — Regulación de ancho y largo de puntada.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MRT-002		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA				
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Maquina recta		CÓDIGO INTERNO MV-RT-003		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA YUKI		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 2597450		
SECCIÓN Confección		AÑO 2015		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 12-03-2016		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Bobinas — Guías		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Motor clutch 220V — Tipo de aguja: DBx1 11#-18# — Número de agujas: 1 — Levantamiento de pie: 6 — Tipo de aguja: DBx27 14# — Largo costura: 0.5 – 4.2 — Revoluciones por minuto: 6500 — Peso: 37 kg		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Con opción a tirilladora. — Regulación de ancho y largo de puntada.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MRT-003		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
		FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA		
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina overlock		CÓDIGO INTERNO MV-OV-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA YUKI		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 0274724		
SECCIÓN Confección		AÑO 2015		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 12-03-2016		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Pinzas		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Motor clutch 110V o 220V — Tipo de aguja: DCx27 14# — Numero de agujas: 3 — Numero de costuras:2 — Conos: 5 — Levantamiento de pie: 6 — Largo puntada: 0.7-2 — Revoluciones por minuto: 6500 — Peso: 36.5		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Regulación de ancho y largo de puntada.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MOV-001		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA				
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina overlock		CÓDIGO INTERNO MV-OV-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA JACK		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 091131486		
SECCIÓN Confección		AÑO 2010		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 15-12-2010		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Pinzas		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Motor clutch 110V o 220V — Tipo de aguja: DCx27 14# — Numero de agujas: 3 — Numero de costuras:2 — Conos: 5 — Levantamiento de pie: 6 — Largo puntada: 0.7-2 — Revoluciones por minuto: 6500 — Peso: 36.5		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Regulación de ancho y largo de puntada.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MOV-001		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA				
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina overlock		CÓDIGO INTERNO MV-OV-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA VMV		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 170703061		
SECCIÓN Confección		AÑO 2010		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 15-12-2010		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Pinzas		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Motor clutch 110V o 220V — Tipo de aguja: DCx27 14# — Numero de agujas: 3 — Numero de costuras:2 — Conos: 5 — Levantamiento de pie: 4/9 — Largo puntada: 0.7-2 — Revoluciones por minuto: 6500 — Peso: 36.5		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Regulación de ancho y largo de puntada.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MOV-001		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina recubridora		CÓDIGO INTERNO MV-RB-002		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA SIRUBA		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 15102006091		
SECCIÓN Confección		AÑO 2010		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 15-12-2010		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Bobinas		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 110 V — TIPO: Industrial — Revoluciones por minuto: 4500 — Potencia: 400W — Tipo de aguja: UY-GASx27 14# — Numero de agujas: 2 — Numero de costuras:2 — Conos: 5		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Regulación de ancho y largo de puntada. — Adaptación para tirilladora		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MRB-001		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina recubridora		CÓDIGO INTERNO MV-RB-002		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA SIRUBA		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 12181982		
SECCIÓN Confección		AÑO 2015		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 04-02-2016		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Bobinas		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 220 V — TIPO: Industrial — Revoluciones por minuto: 4500 — Potencia: 400W — Tipo de aguja: UY-GASx27 14# — Numero de agujas: 2 — Numero de costuras:2 — Conos: 5		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Ideal para prendas costura de prendas de vestir, desde telas livianas a pesadas. — Fácil ajuste de tensión de hilo. — Regulación de ancho y largo de puntada. — Adaptación para tirilladora		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MRB-002		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina cortadora de tirilla		CÓDIGO INTERNO MV-CTR-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA VMV		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 170103028		
SECCIÓN Confección		AÑO 2017		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 10-12-2017		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS N/A		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 220 V — Una cuchilla — Mango sostenedor de rollo		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Corte de tirilla a la medida que necesite, a la vez que corta va envolviendo hasta obtener rollos de tirilla.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MCTR-001		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA				
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina tirilladora		CÓDIGO INTERNO MV-TR-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA GOLDEN WHEEL		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 701123		
SECCIÓN Confección		AÑO 2017		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 10-12-2017		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		NUEVO	X	
		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Bobinas — Aceite — Desarmadores		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 220 V — Revoluciones por minuto: 5500 — Potencia: 550W — Tipo de aguja: UY-GAS-128# — Conos: 6 — Separación de Guaje 1/4		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Pega tirilla, collaretes, reatas y todo tipo de tiras en una prenda.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MTR-001		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina tirilladora		CÓDIGO INTERNO MV-TR-002		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA GOLDEN WHEEL		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 700101		
SECCIÓN Confección		AÑO 2017		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 10-12-2017		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Bobinas — Aceite — Desarmadores		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 220 V — Revoluciones por minuto: 5500 — Potencia: 650W — Tipo de aguja: UY-GAS-128# — Conos: 12 — Separación de Guaje 1/4		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Pega tirilla, collaretes, reatas y todo tipo de tiras en una prenda.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MTR-001		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Máquina bordadora		CÓDIGO INTERNO MV-BD-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA GOLDEN WHEEL		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 1106020072		
SECCIÓN Confección		AÑO 2018		
PROVEEDOR Darwin Tarapuez		FECHA DE RECEPCIÓN 02-03-2018		
DIRECCIÓN Antonio Ante-Andrade Marín		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO		
TELÉFONO: 0989219427		REACONDICIONADO		
		USADO		X
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Porta hilos — Antela de porta hilos — Tambores de distintas dimensiones — Tijeras de bordado — Aceite — Desarmadores		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 220 V — Puntadas por minuto: 1200 — Cabezales: 2 — Potencia: 650W — Tipo de aguja: UY-GAS-14		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Realiza bordados en todo tipo de telas.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MBD-001		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Pulpo mecánico 10 brazos		CÓDIGO INTERNO MV-PM-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA 10 BRAZOS		
RESPONSABLE Jefe de Serigrafía – Diego Simbaña		N° DE SERIE N/A		
SECCIÓN Serigrafía		AÑO 2013		
PROVEEDOR Luis Vizcaíno		FECHA DE RECEPCIÓN 02-03-2013		
DIRECCIÓN Ibarra- San Antonio		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: 0997727086		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Cuadros — Mallas — Hornilla — Flockeadora — Mesa de revelado		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Brazos: 10 — Estaciones: 10		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Realiza estampado directo en piezas de tela que conforman una prenda, existen distintas técnicas de serigrafía.		
GAS	X			
ELECTRICIDAD				
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MPM-001		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Pulpo mecánico 6 brazos		CÓDIGO INTERNO MV-PM-002		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA 6 BRAZOS		
RESPONSABLE Jefe de Serigrafía – Diego Simbaña		N° DE SERIE N/A		
SECCIÓN Serigrafía		AÑO 2017		
PROVEEDOR Luis Vizcaíno		FECHA DE RECEPCIÓN 18-08-2017		
DIRECCIÓN Ibarra- San Antonio		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: 0997727086		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Cuadros — Mallas — Hornilla		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Brazos: 6 — Estaciones: 6		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Realiza estampado directo en piezas de tela que conforman una prenda, existen distintas técnicas de serigrafía.		
GAS	X			
ELECTRICIDAD				
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MPM-002		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA				
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Cortadora vertical		CÓDIGO INTERNO MV-CV-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA JACK		
RESPONSABLE Jefe de Corte – Gustavo Anrango		N° DE SERIE 13112954F		
SECCIÓN Corte		AÑO 2017		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 18-08-2017		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Guante metálico para corte — Cuchillas — Lijas		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 110 V — Pulgadas: 8 — Cuchillas: 1		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Realiza estampado directo en piezas de tela que conforman una prenda, existen distintas técnicas de serigrafía.		
GAS	X			
ELECTRICIDAD				
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MCV-001		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA				
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Tendedora		CÓDIGO INTERNO MV-TD-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA N/A		
RESPONSABLE Jefe de Corte – Gustavo Anrango		N° DE SERIE N/A		
SECCIÓN Corte		AÑO 2019		
PROVEEDOR Hugo Terán		FECHA DE RECEPCIÓN 06/01/2019		
DIRECCIÓN Antonio Ante-San Luis		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO		
		REACONDICIONADO		
TELÉFONO: 0980018834		USADO	X	
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS N/A		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Uso mecánico — Barra de soporte regulable		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Sirve para agilitar el tendido de tela ubicando el rollo a tender en el soporte, se debe guiar la tendedora para que recorra horizontalmente por la mesa.		
GAS				
ELECTRICIDAD				
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MTD-001		OBSERVACIONES:		

		MOVE INDUSTRIA TEXTIL		
FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA				
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Plotter de corte de vinil textil		CÓDIGO INTERNO MV-PV-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA MH		
RESPONSABLE Jefe de Diseño – Anita Cabascango		N° DE SERIE MH18040156D		
SECCIÓN Diseño		AÑO 2018		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 06/04/2018		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		NUEVO	<input checked="" type="checkbox"/>	
		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS — Cortador de vinilo, — Soporte, — Cubierta, — Soporte de la cuchilla, — Adaptador de pluma, — Cable serie, USB, y de alimentación		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Ancho máximo de corte 87 cm — Presión máxima 350 gramos — Velocidad máxima 48 in / s — Cantidad de rodillos de arrastre 3 — Requisitos de energía 110 V — Mecanismo de rodillos: Rodillos de alimentación de grano fin		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— Es un equipo que sirve para el corte de cualquier diseño plasmado en vinil textil.		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MPV-001		OBSERVACIONES:		

	MOVE INDUSTRIA TEXTIL			
	FICHA TÉCNICA DE MAQUINARIA			
EDICIÓN	CÓDIGO	ELABORADO	FECHA	PÁGINA
001-2019	MV-FTM-001	Ángela Tatiana Simbaña Quilca	1/1/2019	1 de 1
NOMBRE DEL EQUIPO Plancha de termofijado		CÓDIGO INTERNO MV-PT-001		
UBICACIÓN DEL EQUIPO Área de producción		MODELO/MARCA MVM		
RESPONSABLE Jefe de Producción – Adriana Simbaña		N° DE SERIE 170703015		
SECCIÓN Termofijación		AÑO 2018		
PROVEEDOR Megrica C.L.		FECHA DE RECEPCIÓN 06/04/2018		
DIRECCIÓN General Enríquez 1465 Espejo Edificio Siruba		ESTADO DE RECEPCIÓN		
		NUEVO	X	
TELÉFONO: (+593) 6 - 290 - 9630		REACONDICIONADO		
		USADO		
CARACTERÍSTICAS MAQUINARIA				
COMPONENTES/ACCESORIOS N/A		CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS — Voltaje: 110 V, con regulador de temperatura digital y contador de tiempo digital. — Medidas: 80 x60 cm		
REQUERIMIENTOS		FUNCIÓN DE MAQUINARIA		
AGUA		— La termofijadora permite fijar ciertas características sobre un material textil tales como: aspecto del color, nitidez, evitar encogimiento y quebraduras del estampado		
GAS				
ELECTRICIDAD	X			
HUMEDAD				
VIBRACIONES				
CONTROL TEMPERATURA				
OTROS				
REGISTROS DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN: MV-MPT-001		OBSERVACIONES:		

