

Proyecto de Pasantía para opción de Grado

Reestructuración del proceso de fichas técnicas en la empresa textiles Swantex S.A:
digitalización, sostenibilidad y mejora documental

Valentina Guerrero Alvarado

98808

Diseño de Modas

Universidad ECCI

Director Pasantía

Diana Andrea Valencia Arias

Bogotá, D. C.

22 de mayo de 2023

Contenido

Resumen.....	6
Abstract.....	7
Introducción	8
1. Empresa.....	9
1. 2. Logotipo	10
1.2. Ubicación de empresa.....	12
1.2.1 Locación	12
1.2.2 Mapa	13
1.3 Visión	13
1.4 Misión.....	13
1.5 Estructura Organizacional	14
2. Pasantías.....	14
2.1. Información general de las pasantías	15
2.1.1. Funciones del pasante	15
2.1.2. Cronograma.....	17
2.2. Objetivo de la pasantía.....	18
2.2.1. Objetivo general.....	18
2.2.2. Objetivos específicos	18
3. Identificación del problema	19

	3
3.1. Descripción del problema	29
3.2 Diagnóstico de la empresa.....	34
3.3 Proceso de fabricación de un diseño de forma planificada	34
3.4 Aspectos por mejorar	36
3.4.1. Mejoras	37
3.4.2. Evaluación de soluciones.....	38
4. Solución propuesta.....	41
5. Evolución del proceso.....	42
6. Aporte a la empresa	49
6.1 Logros.....	49
6.2. Alcance de la pasantía.....	50
6.3. Limitaciones.....	50
Conclusiones	50
Recomendaciones	51
Glosario.....	52
Referencias	53

Tabla de figuras

Figura 1 Logo Textiles Swantex S.A.....	10
---	----

Figura 2 Logo Tall	10
Figura 3 Logo CHT for men	11
Figura 4 Logo Insolenzia Femme	11
Figura 5 Logo Cachet.....	12
Figura 6 Locación	12
Figura 7 Mapa de ubicación.....	13
Figura 8 Organigrama.....	14
Figura 9 Cronograma.....	17
Figura 10 Diagrama de la elaboración de un producto	19
Figura 11 Ficha de entrada al diseño de la empresa Textiles Swantex S.A. Cara 1	21
Figura 12 Ficha de entrada al diseño de la empresa Textiles Swantex S.A. Cara 2	22
Figura 13 Seguimiento de la ficha de entra al diseño.	23
Figura 14 Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 1	24
Figura 15 Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 2.....	25
Figura 16 Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 3.....	26
Figura 17 Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 4.....	27
Figura 18 Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 5.....	27
Figura 19 Ejemplo de falta de información	29
Figura 20 Visualización general de la Ficha de entrada al diseño.....	30

Figura 21 Visualización general de la Ficha técnica de producto terminado	31
Figura 22 Análisis de papeleo impreso.....	32
Figura 23 Cuadro comparativo. Formato físico- Formato digital.....	38
Figura 24 Cuadro comparativo. Unificación de los formatos-Dos formatos.....	39
Figura 25 Cuadro comparativo. Bloqueo-Libre acceso	40
Figura 26 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 1	43
Figura 27 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 2	44
Figura 28 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 3	45
Figura 29 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 4.1	45
Figura 30 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 4.2	46
Figura 31 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 4.3	47
Figura 32 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 5	47
Figura 33 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 6	48
Figura 34 Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 7	48

Resumen

La empresa Textiles Swantex S.A cuenta con una larga trayectoria en el mercado nacional, destacándose por su línea de medias pantalón, ropa interior y prendas control, lugar donde se desarrolla una investigación de campo para mejorar la eficiencia de tiempos, sostenibilidad ambiental y el manejo de herramientas digitales.

Se evidencian problemáticas en la compañía durante las producciones, donde se analizan los posibles factores que afectan a el desarrollo adecuado, por esta razón se empiezan a crear hipótesis de las posibles oportunidades de mejora, donde enmarca en primer lugar la falta de comunicación asertiva para engranar los procesos, la documentación que se maneja en la empresa cuenta con falta de información y con un formato que no cumple con el objetivo con el cual fue diseñado, por esta razón se identifica que el medio de comunicación debe ser el formato de ficha técnica de producto terminado donde cada a una de las áreas tengan acceso y puedan dar sus aportes en el proceso de muestras, para que llegado el momento de la producción se tenga una proyección más clara de la elaboración del producto.

Palabras claves: Restructuración, producción, fichas técnicas, prendas de vestir.

Abstract

The company Textiles Swantex S.A. has a long history in the national market, standing out for its line of pantyhose, underwear, and control garments, where a field research is developed to improve time efficiency, environmental sustainability, and management of digital tools.

Problems are evidenced in the company during the productions, where the possible factors that affect the proper development are analyzed, for this reason they begin to create hypotheses of possible opportunities for improvement, where framed in the first place the lack of assertive communication to engage the processes, the documentation that is handled in the company has a lack of information and a format that does not meet the purpose for which it was designed, For this reason, it is identified that the means of communication should be the finished product data sheet format where each of the areas have access and can give their input in the process of samples, so that at the time of production there is a clearer projection of the development of the product.

Keywords: Restructuring, production, technical data sheets, garments.

Introducción

En este tema, se aborda la investigación de campo desarrollada en la empresa Textiles Swantex S.A compañía que cuenta con más de 60 años de trayectoria, con aproximadamente 30 puntos de venta, alrededor de 8 ciudades de Colombia. Empresa la cual cuenta con tecnología seamless con maquinaria Santoni y Lonati, con las cuales se desarrolla el 90 % de la producción de la compañía, donde se desarrollan prendas de ropa interior, prendas control, ropa deportiva, medias pantalón, slack,, baletas, entre algunos otros desarrollos para exportaciones, bajo esta tecnología que se complementa con los procesos de hilado, tintorería, tricot y córtese procesos que ayudan a convertir la empresa textiles Swantex S.A autosostenible en estos aspectos. También cabe destacar el 10% de la producción es enfocada en prendas de ropa interior y deportivas de la cual se tienen empresas aliadas para la compra de materia prima e insumos.

Durante el desarrollo de la investigación se identifican oportunidades de mejora en la comunicación de las áreas, optimización de tiempos, manejo de herramientas digitales y la contaminación generada por la documentación, donde se identifica que las problemáticas en la compañía que afectan el proceso de fabricación, para mitigar estas dificultades se ha realizado un análisis exhaustivo donde se propone implementar un formato que centralice la información, se actualice y sea asequible para todas las áreas, garantizando una comunicación efectiva y confiable.

Además, se toma como referentes los formatos manejados en la compañía para establecer como se están diligenciando para reevaluar, rediseñar y unificar los documentos para completar en un solo formato la línea de tiempo de desarrollo de un producto enfocado a la producción, manejando la herramienta Excel para contribuir a la reducir el uso de papel y promover la sostenibilidad ambiental.

1. Empresa

La empresa Textiles Swantex S.A. inicio con la creación de la marca Tall elaborando por medio de tejeduría circular medias pantalón, producto con el que empezaron a ser reconocidos a nivel nacional, con el tiempo se siguieron desarrollando más productos para la línea e implementaron una nueva categoría Tall control, productos destacados por ser moldeadores y reductores. En paralelo la empresa creó dos marcas de ropa interior, una nombrada “Lady Marlene” marca que se fue transformando a lo que hoy es conocido como Insolenzia, la segunda fue Cachet marca que se empezó a destacar por ser elaborada con tecnología seamless.

Con el tiempo y con mayor reconocimiento se siguieron desarrollando nuevas categorías de la marca como lo es “Tall nenas” enfocado en ropa interior infantil, medias, leggings y prendas básicas, “Tall life” prendas deportivas femeninas, “We care” categoría que fue creada durante pandemia para el desarrollo de prendas con concepto de comodidad. También desarrollo la marca “CHT” línea masculina de prendas control, medias, ropa interior y prendas exteriores.

“Textiles Swantex S.A es una empresa familiar con mas de 60 años de experiencia en gestión, diseño, fabricación y comercialización de soluciones de vestuario especializadas, ubicada en la ciudad de Bogotá. Nuestra amplia experiencia en el sector textil y de vestuario nos ha permitido desarrollar prendas altamente especializadas para solucionar la demanda del sector comercialización textil competitivo. Somos una compañía verídicamente integrada con procesos de hilado, tejeduría, acabados textiles, estampación, diseño, confección, distribución y comercialización, lo que nos permite ofrecer un mejor control de calidad de comienzo a fin de cada proceso” (Textiles Swantex S.A., 2023)

De esta manera se presenta la empresa Textiles Swantex S.A, con una breve descripción de quienes son y como está integrada.

1. 2. Logotipo

- Textiles Swantex S.A: logo de la razón social de la compañía.

Figura 1

Logo Textiles Swantex S.A



(Textiles Swantex S.A., 2023)

- Tall: Marca que abarca líneas de medias, leggings, prendas control, deportivo e infantil.

Figura 2

Logo Tall



(Textiles Swantex S.A., 2023)

- CHT: Línea masculina.

Figura 3

Logo CHT for men



(Textiles Swantex S.A., 2023)

- Cachet: Línea de ropa interior femenina con tecnología seamless.

Figura 4

Logo Insolenzia Femme



(Textiles Swantex S.A., 2023)

- Insolencia: Línea de ropa interior exclusiva y con un toque as de sensualidad.

Figura 5

Logo Cachet

CACHET®

(Textiles Swantex S.A., 2023)

1.2.Ubicación de empresa

1.2.1 Locación

Figura 6

Locación

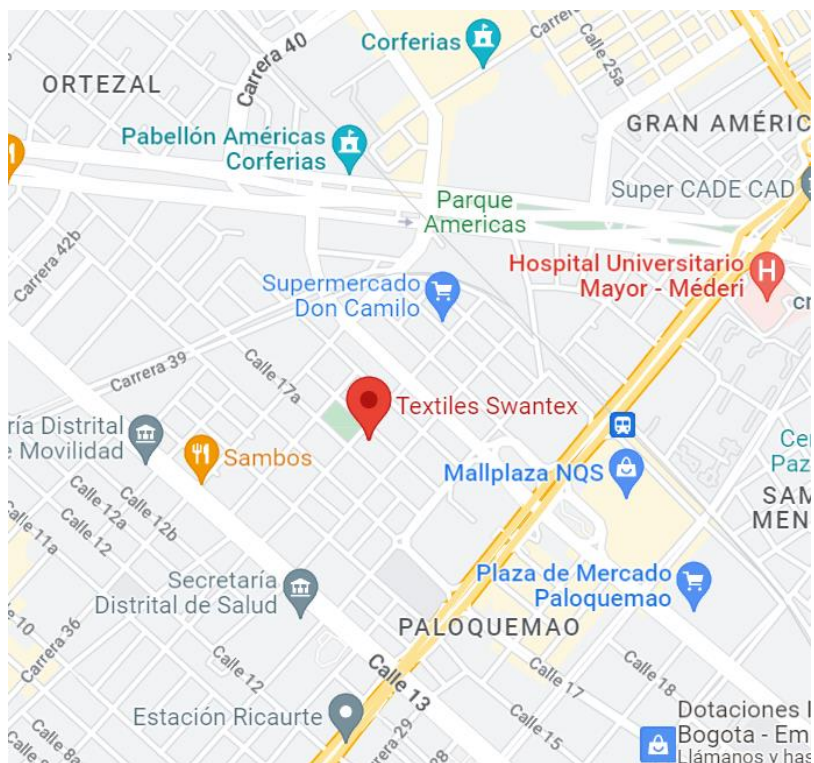


Nota: Fachada externa. Tomada de (Googlemaps, Google Maps, 2023)

1.2.2 Mapa

Figura 7

Mapa de ubicación



Nota: Mapa de los alrededores de la empresa Textiles Swantex S. A (Googlemaps, 2023-)

1.3 Visión

“Para el 2024, TEXTILES SWANTEX S.A, aumentará la participación en el mercado, ofreciendo un amplio y atractivo portafolio que satisfaga las necesidades de nuestro cliente final.”

(Textiles Swantex S.A, Tall Visión, 2023)

1.4 Misión

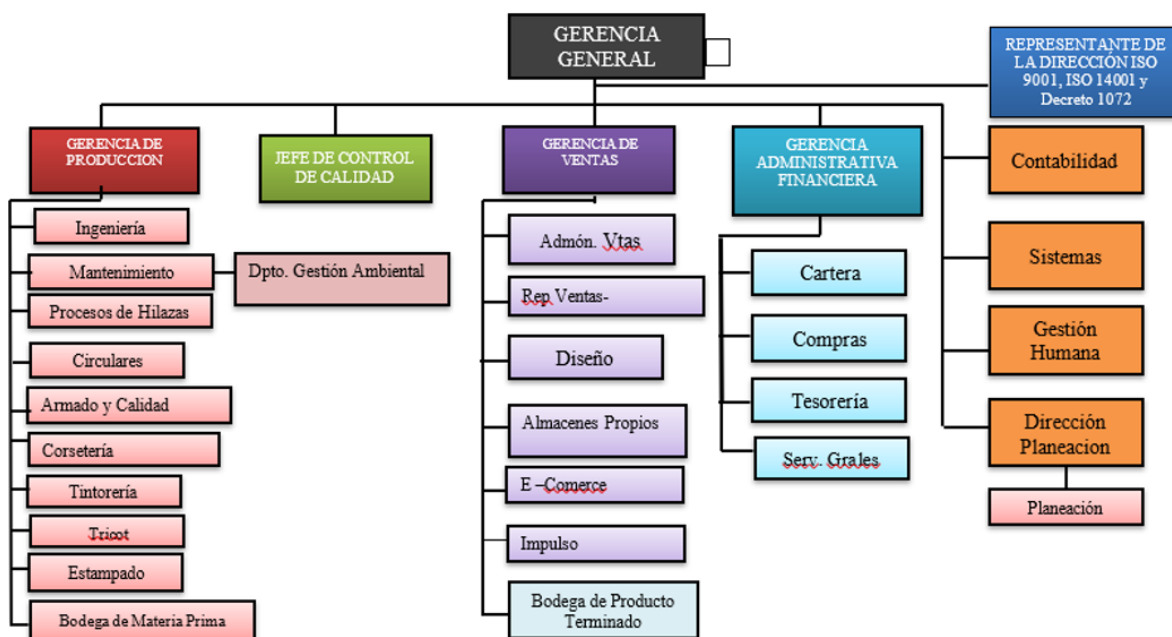
“Somos una Compañía dedicada al Diseño, fabricación y comercialización de prendas de vestir, de uso interior y exterior con diseños innovadores, reconocidos en el mercado por su

calidad, con compromiso social y ambiental que busca satisfacer las necesidades del consumidor final” (Textiles Swantex S.A, Tall Misión, 2023)

1.5 Estructura Organizacional

La empresa Textiles Swantex S.A genero de forma gráfica como se estructura la empresa para que se identifiquen los roles y la dependencia por el que está dirigido cada uno de los departamentos de la compañía.

Figura 8
Organigrama



Nota: Documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A

2. Pasantías

Consiste en un acuerdo entre una entidad educativa y un empleador, este proceso es un concepto de colaboración, donde el pasante tiene su primer acercamiento al ámbito laboral que está relacionado con sus conocimientos previos a un proceso educativo sea técnico, tecnólogo o

profesional y para la empresa es una oportunidad de recibir propuestas innovadoras y una perspectiva diferente, la cual ayuda a que se realicen análisis en los procesos de forma más objetiva.

2.1. Información general de las pasantías

La pasantía se desarrolló en horario de jornada completa de lunes a viernes en un horario de 7am a 5pm en donde se implementaron conocimientos previos los cuales fueron adquiridos durante la formación académica, implementando conocimientos en patronaje, análisis de tendencias, bocetacion, elaboración de fichas técnicas y manejo de programas especializados. Durante este proceso se pudo realizar un amplio conocimiento en tejido circular, manejo de este tipo de textil, conocimiento en hilazas, calibre de hilazas, programación de texturas, procesos de tintorería y procesos de confección para una viabilidad industrial.

2.1.1. Funciones del pasante

Durante el proceso el pasante realizo actividades en el cargo de Diseñador-Patronista donde se desempeñó en:

1. Patrones base: se desarrolla por medio de fotografías, bocetos y prendas físicas el análisis de patronaje donde se realiza
2. Digitalización de moldería: Durante el proceso se realiza moldería física donde luego es ingresada al sistema por medio de la Tabla digitalizadora Gerber
3. Escalado: Con la moldería ingresada al sistema se desarrolla análisis de escalado con el sistema de patronaje Gerber.
4. Trazo de producción: Según la necesidad de las plantas por medio de una solicitud se realizaban trazos para producción de las plantas de corsetería y Armado y calidad

5. Promedio de consumos: Por medio de un formato creado por la pasante se realizaba la evidencia de los consumos para las producciones, donde se diligencia la información del material y mini trazos para validación de los consumos.
6. Análisis de tendencias y mercado nacional para el desarrollo de colecciones: Por medio de reuniones con la gerencia de ventas se identifican los productos, colores y texturas mas vendidos o con mejor proyección, teniendo en cuentas esas pautas se realiza el análisis de tendencias a nivel mundial para compactar la información y generar con el equipo del diseño las colecciones.
7. Fichas técnicas: Teniendo el análisis de colección se realiza la bocetacion de los productos en la ficha técnica, proyectando insumos y consumos, adicionalmente se realiza el seguimiento de la ficha con los departamentos para llegar al objetivo requerido.
8. Desarrollo de prendas en tecnología seamless: Se realizan los bocetos donde se solicita de texturas, diseño con la entrega archivo en photone para la proyección de texturas
9. Elaboración de diseños de texturas: Por medio del programa (Digraph 6-Photon) se desarrollan propuesta de texturas.
10. Análisis de tendencia y mercado nacional para elección de colorido para colecciones: Teniendo una investigación se proyecta para las colecciones el colorido, contando con los resultados de ventas en colecciones anteriores.
11. Desarrollo de vestidos de baño y lencería femenina: Análisis de tendencias y mercado nacional enfocado en cada una de las marcas.
12. Inducciones en corte: En cada proceso nuevo de las colecciones y nuevos productos se realiza un proceso de inducción para dar las indicaciones correctas sobre el corte

correspondiente para la producción o producto, con el fin de mitigar errores en la elaboración.

2.1.2. Cronograma

Se realiza cronograma del proceso de la ejecución del objetivo general, teniendo en cuenta pautas como:

- **Introducción:** Adaptación a la compañía e inmersión en la estructura organizacional, reconocimiento del procedimiento productivo.
- **Análisis de falencias:** Teniendo un conocimiento de campo en la compañía se detectan las oportunidades de mejora y como se puede llegar a transformar estas falencias en fortalezas.
- **Validación de datos:** Basados en la estructuración de la empresa, se analizan los formatos establecidos en la compañía y se realiza la validación de la información más relevante.
- **Documentación:** Teniendo la información más relevante se empieza a hacer el formato de la ficha técnica de producto terminado de producto terminado de producto terminado como punto de comparación formatos anteriores.
- **Elaboración de propuesta:** Se realizan pruebas piloto con prendas para validar si el formato es funcional para la compañía.

Figura 9

Cronograma

FECHA INICIO DE SEMANA	28/11/2022	5/12/2022	12/12/2022	19/12/2022	26/12/2022	2/01/2023	9/01/2023	16/01/2023	23/01/2023	30/01/2023	6/02/2023	13/02/2023
FECHA FINAL DE SEMANA	2/12/2022	9/12/2022	16/12/2022	23/12/2022	30/12/2022	6/01/2023	13/01/2023	20/01/2023	27/01/2023	3/02/2023	10/02/2023	17/02/2023
	SEMANA 1	SEMANA 2	SEMANA 3	SEMANA 4	SEMANA 5	SEMANA 6	SEMANA 7	SEMANA 8	SEMANA 9	SEMANA 10	SEMANA 11	SEMANA 12
Induccion												
Analisis de falencias												
Validacion de datos												
Documentacion												
Elaboracion de propuesta												

Nota: Cronograma de elaboración de la investigación. Elaboración propia.

2.2. Objetivo de la pasantía

La pasantía tiene como finalidad brindarle a la empresa una propuesta de mejora en sus procesos ya efectuados, por medio de una investigación de campo, la cual permite identificar las falencias y como mitigarlas.

2.2.1. Objetivo general

Implementar la reestructuración en el proceso de fichas técnicas en la empresa textiles Swantex S.A, generando soluciones en optimización de tiempos, digitalización de los formatos y la sostenibilidad ambiental, mejorando la calidad del proceso de elaboración de la documentación interna de la compañía.

2.2.2. Objetivos específicos

1. Realizar análisis detallado del proceso actual de elaboración de fichas técnicas, identificando las áreas de oportunidad y puntos críticos.
2. Diseñar e implementar un sistema de optimización de tiempos en el proceso de elaboración de fichas técnicas, identificando las actividades que generan demoras o ineficiencias, proponiendo soluciones.

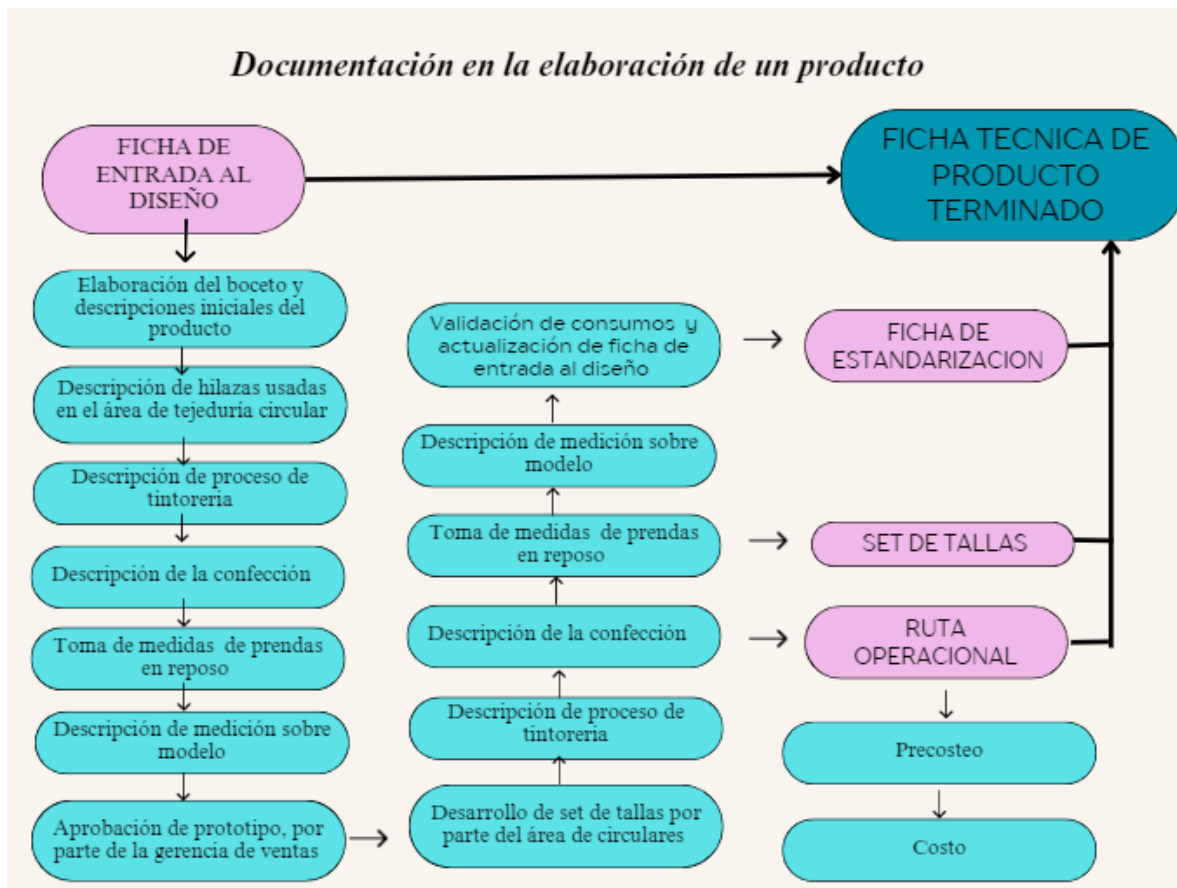
3. Desarrollar un plan de digitalización de los formatos, estableciendo criterios y estándares para almacenamiento y acceso electrónico de la documentación, con el objetivo de facilitar su consulta y reducir la impresión de papel.
4. Capacitar al personal involucrado en el proceso de elaboración de fichas técnicas, brindando las habilidades y conocimientos necesarios para utilizar esta propuesta de manera eficiente.

3. Identificación del problema

Durante las pasantías se identifican oportunidades de mejora con la ficha de entrada al diseño y ficha técnica de producto terminado. La ficha de entrada al diseño es un documento físico que se maneja en todas las áreas el cual contiene la introducción a la próxima producción, por lo que es de gran importancia su manejo y su debido diligenciamiento, pero este consta con la falencia de que cada área describe su proceso durante la muestra, pero si no es claro quedan sueltos algunos procesos que en el momento de realizar la producción se reflejan los errores al no tener establecidos los procesos.

Figura 10

Diagrama de la elaboración de un producto



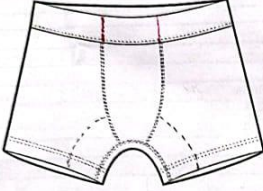
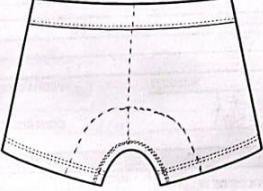
Nota: Recorrido de un producto y sus diferentes formatos para realizar una producción.

Elaboración propia.

En el diagrama se identifica como funciona la documentación en la empresa Textiles Swantex S.A, donde se identifican varios subprocesos para llegar a los resultados de los formatos pero que luego se centraliza en la ficha de producto terminado.

Figura 11

Ficha de entrada al diseño de la empresa Textiles Swantex S.A. Cara 1

S TEXTILES SWANTEX		F-DIS-002 FICHA DE ENTRADA AL DISEÑO				Sección: Diseño			
ENTRADA: <input type="checkbox"/> REVISTA <input type="checkbox"/> INTERNET <input type="checkbox"/>		MUESTRA FISICA <input type="checkbox"/> SOLICITUD CLIENTE <input checked="" type="checkbox"/>		ESTUDIO DE MERCADEO <input type="checkbox"/>					
REFERENCIA:				CAMBIOS DE DISEÑO <input type="checkbox"/>					
NOMBRE:		Boxer masculino <i>Armando</i>		FECHA: nov-22		COLECCIÓN: I SEMESTRE 2022			
CONCEPTO:									
BOCETO									
									
MATERIALES DE CORTE									
ITEM	REFERENCIA	PROVEEDOR	ANCHO MT	CONSUMO UND	CONSUMO KG	RTO	PRECIO	FECHA DE SOLICITUD DE COMPRA	FECHA DE ESTIMADA DE ENTREGA
	TUBO PARCHES	SWANTEX		1					
	TUBO PIERNAS	SWANTEX		2					
	TUBO PERA	SWANTEX		1					
INSUMOS DE CONFECCIÓN									
ITEM	REFERENCIA	PROVEEDOR	ANCHO MT	CONSUMO UND	CONSUMO KG	RTO	PRECIO	FECHA DE SOLICITUD DE COMPRA	FECHA DE ESTIMADA DE ENTREGA
	HILO								
	HILAZA								
OBSERVACIONES GENERALES									
MUESTRA FISICA DE TONO									
MUESTRA		MUESTRA		MUESTRA		MUESTRA		MUESTRA	
COLOR:		COLOR:		COLOR:		COLOR:		COLOR:	
CÓDIGO		CÓDIGO		CÓDIGO		CÓDIGO		CÓDIGO	
ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO									
MARQUILLA				MARCA DEL PRODUCTO					
ESTAMPADA <input type="checkbox"/>	CINTA <input checked="" type="checkbox"/>	NUEVO DISEÑO <input type="checkbox"/>	TALL <input checked="" type="checkbox"/>	CACHET <input type="checkbox"/>	INSOLENZA <input type="checkbox"/>	OTRO <input type="checkbox"/>			
DETALLE:				¿CUÁL?					
TALLAS A ELABORAR: S-M-L				PROGRAMAS MAQUINAS CIRCULARES:					
TIPO DE EMPAQUE:									
ELABORO DISEÑO: Valentina Guerrero Alvarado				ELABORO FICHA: Valentina Guerrero Alvarado					

Nota: Ficha de entrada al diseño del bóxer Armando, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato. (Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A)

Figura 12

Ficha de entrada al diseño de la empresa Textiles Swantex S.A. Cara 2

MODELO MÁQUINA		TÍTULO HILOS	TIPO TEJIDO	NOMBRE PROGRAMA	COMPOSICIÓN (CONTROL DE CALIDAD)
LA 07 HJ.		L4 77-44-34 Mx 160-738 L4 78-44-12.	L140 Selección.	L-BX-L15 L-BX-PER L-BX-PAR	
DOBLADO: SI ___ NO ___ DETALLE: _____					
¿ES VIABLE PARA PRODUCCIÓN INDUSTRIAL?: SI ___ NO ___ ¿POR QUÉ?: _____					
NOTA: ADJUNTAR EL PLANO DEL DISEÑO					
OBSERVACIONES					
FECHA DE RECIBIDO: 6/03/2023			FECHA DE ENTREGA: 06-03-2023		
JEFE DE PLANTA: <i>[Firma]</i>			CONTROL CALIDAD: _____		
TINTORERÍA					
AUTOCLAVE: SI ___ NO ___	COLOR DE MUESTRA: NEGRO	SUAVIZADO SI ___ NO ___		BARCA: _____	
TOMBLER: SI ___ NO ___	TEMPERATURA: _____	TIEMPO: _____	_____		
CRUDO <input type="checkbox"/>	TEÑIDO <input type="checkbox"/>	HUMEDO <input type="checkbox"/>	SECO <input type="checkbox"/>		
INSUMOS A TEÑIR: SI ___ NO ___ ¿CUÁLES?: _____					
¿ES VIABLE PARA PRODUCCIÓN INDUSTRIAL?: SI ___ NO ___ ¿POR QUÉ?: _____					
OBSERVACIONES					
FECHA DE RECIBIDO: _____		FECHA DE ENTREGA: _____		JEFE DE PLANTA: _____	
CONFECCIÓN					
MÁQUINA	PREHORMADO SI ___ NO ___	CORTESSE SI ___ NO ___	MAÑO DE HOR	PREHORMADO DE COPA SI ___ NO ___	
_____	_____	_____	_____	_____	
¿ES VIABLE PARA PRODUCCIÓN INDUSTRIAL?: SI ___ NO ___ ¿POR QUÉ?: _____					
OBSERVACIONES:					
FECHA DE RECIBIDO: _____		FECHA DE ENTREGA: _____		MANTENIMIENTO: _____	
JEFE DE PLANTA: _____		GERENCIA PRODUCCIÓN: _____		INGENIERÍA: _____	
ESTAMPADO					
SUBLIMACIÓN	DESCRUDE SI ___ NO ___	TEÑIDO SI ___ NO ___	MARQUILLA ESTAMPADA SI ___ NO ___	SCREEN SI ___ NO ___	
_____	_____	_____	_____	_____	
CONDICIONES DE TEMPERATURA: _____			TIEMPO: _____		
¿ES VIABLE PARA PRODUCCIÓN INDUSTRIAL?: SI ___ NO ___ ¿POR QUÉ?: _____					
OBSERVACIONES					
FECHA DE RECIBIDO: _____		FECHA DE ENTREGA: _____		JEFE DE PLANTA: _____	
FECHA	OBSERVACIONES, COMENTARIOS Y MODIFICACIONES				
_____	_____				
_____	_____				
REVISIÓN Y APROBACIÓN DE DISEÑO: _____					
GERENCIA DE VENTAS			PRODUCCIÓN		

Nota: Ficha de entrada al diseño del bóxer Armando, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato. (Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A.)

Figura 13

Seguimiento de la ficha de entra al diseño.

FORMATO DE SEGUIMIENTO DE DESARROLLO DE PRODUCTO		Sección:
		Revisión:
		Version: Agosto
OBSERVACIONES, COMENTARIOS Y MODIFICACIONES		
FECHA		
06-03-2023	Muestra Inicial. Talla L - Se debe Entregar doblado.	
07	Se tiñó en TH1 tono Negro nose suaviza Diego Gamba, suaviza se tiran sueltos se entrega seco mar 7-23	
08-03-2023	Se corrige el largo de la pierna (-10cm), se ajusta alto del puñal y del puñal, se cambia la Lycra del puño a una que de mejor recuperación. El parche tiene 5 cm + de largo se entran 2 Boxer Puro Negro y 2 Boxer Puro Blanco para hacer pruebas de Estampado	
	- No se plancha en Horno y se entrega extendido desde tintorería	
	Teñido en TH1 Tono Negro no se suaviza se entregan sacos Feb- 9-23 y P.	
16-03-2023	Se saan Muestras con Nylon 80-68-2. Rhodia. Lycra 78-22-7 + Lycra 82-22-7 + Ly 82-8-5. Se modifica tejido de puño 1 y puño 2. Se ajusta nueva medida con respecto al nuevo hilo.	
	Se tiraron en TH1 Leggin Camila Negro nose suavizan se entregan sacos. marzo 12-23	
21-03-23	Corrección de Tejido, Se tiño en Tono Negro TH1 Nose suaviza se entrega sacos.	
	Descruce (Milk) en 003 a 90° x 90 minutos Nose suaviza se entrega sacos. Marzo-21-23	

Nota: Seguimiento de bóxer Armando, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato. (Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A)

Con las figuras 10,11 y 12 se identifica con un caso real del formato diligenciado actualmente, donde se identifican las casillas que no son diligenciadas y se está realizando un documento que no cumple con su objetivo, ya que no se facilitan los procesos, presentando inconsistencias al ser un formato manual y adicionalmente se evidencia el gran volumen de papeleo que se esta generando en los procesos.

Figura 14

Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 1

		FICHA TECNICA DE PRODUCTO TERMINADO		Sección Oficina Técnica Fecha: Por: Por:			
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO							
# DESARROLLO	198377						
ITEM	BRASSIER BELLISSIMA		FAMILIA	BELLISSIMA			
CONCEPTO							
TALLAS	32, 34, 36		COLECCIÓN				
COLORES	NEGRO, AZUL, NUDE, TOMATE		MARCA	CACHET			
FECHA DE ENTRADA AL DISEÑO	ene-2022		LINEA				
FECHA DE LIBERACION A PRODUCCION	29-mar-22		SUBLINEA	BRASSIER			
FECHA DE ACTUALIZACION	19-abr-22		ENTRADA				
ELABORADO POR	Geraldine Gomez		ACTUALIZADO POR:	Geraldine Gomez			
COMPOSICION	90% poliamida/polyamide 10% elastano/spandex		POSICION ARANCERARIA				
MEDIDAS EN PRENDA TERMINADA							
TABLA DE MEDIDAS							
#	MEDIDA	TALLA (CM)				TOLERANCIA (±)	OBSERVACIONES
		32	34	36			
A	ESPALDA 1/2	18	19	20		1	ALINEAR BRASSIER POR METAD TOMANDO DE LA COSTURA HASTA EL INICIO DE LA ABROCHADURA
B	LATERAL	7,5	7,5	8			
C	CENTRO ATRÁS	13,5	13,5	13,5		0,5	
D	BASE EN DELANTERO	26	27	28		0,5	
E	LARGO DE TIRANTA	40	40	40		1	
	LARGO DE TIRANTA CORTADO	44	44	44			
F	RECORRIDO DE SISA	21,5	23,5	25,5		1	
G	PERIMETRO DE CIRCULO ESPALDA	18	18	18		1	
	ANCHO DE SESGO CORTADO	2	2	2			

Nota: Ficha de producto terminado del brasier Bellísima, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato. (Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A)

Figura 15

Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 2

COLORIDO									
#	COLORIDO	COPA	TENSOR	ARGOLLA	SESGO	BROCHE	ELASTICO TIRANTA	SESGO VARILLA	OBSERVACIONES
1	NEGRO (01)	NEGRO 0100 - T32 0103 - T34 0104 - T36	NEGRO 0100	NEGRO 0100	NEGRO 0100	NEGRO 0100	NEGRO 0100	NEGRO 0100	
2	AZUL (22)	BICOLOR 00402 - T32 00403 - T34 00404 - T36	PETROLEO A1900	PETROLEO A1900	PETROLEO A1900	PETROLEO A1900	PETROLEO A1900	PETROLEO A1900	
3	NUDE (11)	BICOLOR 00402 - T32 00403 - T34 00404 - T36	ROSE 1310	ROSE 1310	ROSE 1310	ROSE 1310	ROSE 1310	ROSE 1310	
4	TOMATE (34)	BICOLOR 00402 - T32 00403 - T34 00404 - T36	TOMATE 1510	TOMATE 1510	TOMATE 1510	TOMATE 1510	TOMATE 1510	TOMATE 1510	
INSUMOS DE CONFECCIÓN (ADORNOS, GAFETES, HILO, HILAZAS, ELASTICOS, SESGOS, MARQUILLAS, ETC)									
#	ITEM	REFERENCIA	PROVEEDOR	ANCHO (M)	CONSUMO X UNIDAD	UNIDAD DE MEDIDA	CONSUMO (KG) PARA ESTRUCTURA	OBSERVACIONES	
1	HI1014	HILO COATS CADENA EPICOT 24 X 2.500MTS	COAST	0	11,66667	METROS	0	VARIANTE AZUL A1000 HILO COATS C7084 VARIANTE NUDE 1300 HILO COATS C3325 VARIANTE TOMATE 3400 HILO COATS C3834	
2	AC1063	CINTA SESGO VARILLA BRAS 3MM PEGADO	0	9 MM	0,64	METROS	0		
3	AC1204	ABROCHADURA 2 X 3 X 1-1/2 COLORES 4 X 5.8 CTM.	0	0	1	UNIDAD	0		
4	EL1158	ELASTICO TIRANTA 10MM	SWANTEX	10 MM	1	METROS	0		
5	4525	NYLON 11024/2 TEX	0	0	0,00167	KG	0	VARIANTE NEGRO 0100 VARIANTE AZUL A1900 VARIANTE NUDE 1310 VARIANTE TOMATE 1510	
6	AC1205	TENSOR CORSETERO NYLON 10MM	0	10 MM	2	UNIDAD	0		
7	AC1205	ARGOLLA CORSETERA NYLON 10MM	0	10 MM	1	UNIDAD	0		
8	9503	SESGO SWANTEX 15MM PLANO (TRICOT)	SWANTEX	15 MM	0,88	METROS	0,002728		
9	EL2022	ELASTICO SESGO PLANO 14 MM. APT.	0	14 MM	0,88	METROS	0	VARIANTE NEGRO 0100	
10	AC1508	COPA BRAS 305	0	0	1	PAR	0	COPA NEGRA T32 - 0102 COPA NEGRA T34 - 0103 COPA NEGRA T36 - 0104 COPA BICOLOR T32 - 80402 COPA BICOLOR T34 - 80403 COPA BICOLOR T36 - 80404	
11	AV0016049	MARQUILLA SATIN CACHET 18X32 BLANCA SURTIDA TALLAS	0	0	1	UNIDAD	0		
INSUMOS DE EMPAQUE(ETIQUETAS, BOLSAS, CARATULAS)									
#	ITEM	REFERENCIA	PROVEEDOR	CONSUMO X UNIDAD	UNIDAD DE MEDIDA	OBSERVACIONES			
1	3221	BOLSA TRANSP. POLIET.30X40 CM.CAL 0 8EMP.HILAZA Y CORSE	0	1	UNIDAD				
2	1365	ETIQUETA CARTON COD. BARRAS 3.5 X 6.5 PROP.100 BLANCA	0	1,150000	UNIDAD				
3	5177	ROTULO ADHESIVO 10 X 5 CTM. BLANCO - IDENTIF. CAJAS	0	0,027500	UNIDAD				
4	5567	CINTA TRANSPARENTE 48 MM. EN CMS.	0	1,666667	CM				
5	5202	CINTA DE TRANSP. TERMICA CODIGO B.47M50 MT MONARCH M09	0	0,027917	METROS				
6	5049	CAJA DE CARTON CORRUGADO 60 X 28.2 X 29.2 C540 MULTUSO	0	0,008333	UNIDAD				
7	5469	CINTA TRANSPARENTE 12M.M. EN CTMS.	0	4,000000	CM				
8	1450	ROTULO ADHESIVO CODIGO BARRAS 3.2 X 2.2 CTMS. GENERIC	0	0,250000	UNIDAD				
9	9733	ETIQUETA CACHET BRA BELLISIMA	0	1,0333333	UNIDAD				
10	10467	SUJETADOR PLASTICO LUVIAND 3/4 TRANSPARENTE	0	1	UNIDAD				
11	3107	PLASTICO TUBULAR TRANSPARENTE CAL. 0.8	0	0,004167	KG				
12	8442	CAJA DE CARTON CORRUG. 28.5X28X13.8 BMS0KBLANCO CACHET B	0	0,141667	UNIDAD				
13	4305	GANCHO ROPA INTERIOR DAMA CACHET	0	1	UNIDAD				

Nota: Ficha de producto terminado del brasier Bellísima, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato. (Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A)

Figura 16

Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 3

ITEM		1S8377										REFERENCIA:		BRASSIER BELLISSIMA	
FAMILIA:		BELLISSIMA										FECHA:		lunes, 25 de abril de 2022	
SECCIÓN:		FT-COR-001										REVISIÓN:			
FICHA TÉCNICA - NORMAS DE CONFECCION												VERSION:			
No.	CENTRO DE COSTOS	COD	DESCRIPCION	MAQUINA	ANCHO DE PUNTADA	PPP (2.5 Cm)	HILO SUPERIOR	HILO INFERIOR	HILO REC	SIST AGUJA	CALIB AGUJA	PUNTA AGUJA	OBSERVACIONES	SAM X DOCENA	SAM X UNIDAD
A	SINC	1285	ALISTAR PRENDAS PARA PLANCHAR	OBMA									VER FICHA DE ESTANDARIZACION DE PROCESO	0,9960	0,083
B	SINC	1286	PLANCHAR PRENDAS	CORTESSE									VER FICHA DE ESTANDARIZACION DE PROCESO	0,9960	0,083
C	SINC	1092	ARMAR LOTES- PLANILLA	OBMA										0,9960	0,083
D	SINC	1012	REVISAR TUBO BRASSIER	OBMA										2,8580	0,2215
E	SINC	3037	TENDIDO Y TRAZO DE PRENDA	CORTE									SE REALIZA POR MEDIO DEL TRAZO SUMINISTRADO (PATRONAJE)	0,9960	0,083
F	SINC	1200	CORTE DE PRENDA	CORTE										0,9960	0,083
G	SINC	1000	PREHORMADO	PREHORMADORA									VER FICHA DE ESTANDARIZACION DE PROCESO	6,3000	0,525
G1	SINC	1283	CORTE DE SESGO	MAQUINA CORTE SESGO									VER FICHA TECNICA- TABLA DE MEDIDAS	0,9960	0,083
H	SINC	1222	UNIR COPAS BONDEO (ESPUMA)	FLATSEAMER	1/4	18	78-24/2 4 Hilos	78-24/2 1 Hilos		UY 118	80	BOLA	ALINEAR POR CENTRO FRENTE LAS COPAS DE BONDEO (ESPUMA) DEJANDO UNION SOBREPUESTO AL 1/8 "	4,8300	0,4025
H1	SINC	1080	PRESILLAR ESCOTE EN CENTRO COPAS	PRESILLA			Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo		B 63	80	BOLA	PRESILLAR EN UNION DE COPAS SOBREPUESTAS ENTRANDO 2 MILIMETROS	2,4000	0,2
I	SINC	1216	FORRAR COPAS PARTE SUPERIOR Y SISIAS	PLANA COSE-CORTE	1/8	14	Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo	NA	134	80	BOLA	* UNIR ENTALEGANDO POR ESCOTE DE COPAS TRABAJAR CON GUIA AL ANCHO DEL PIE * EN LA UNION DE CENTRO ESCOTE SE DEBE TENER EN CUENTA NO DEJAR ARRUGAS O PRENSES EN LA TELA PARA EVITAR DEFECTOS DE APARIENCIA EN PRENDA	16,8000	1,4000
H	SINC	1002	VOLTEAR FORRO PARA ACONDICIONAR	OBMA									ACONDICIONAR FORRO PARA UNIR A TIRANTA	4,0000	0,3333
J	SINC	0180	FUJAR COPA PARTE INFERIOR Y LATERAL	PLANA COSE-CORTE	1/8	14	Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo	NA	134	80	BOLA	VOLTEAR TELA DE COPAS Y ALINEAR POR BSE COPA Y FUJAR	12,0000	1,0000
K	SINC	1270	PEGAR SESGO VARILLA A BASE COPAS	PLANA 2 AGUJAS	3/16	14	Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo	NA	134	80	BOLA	* GUIA INFERIOR PARA SESGO DE VARILLA *GUIA SUPERIOR PARA SESGO RIB DE ENTRADA DE 2 CM	10,8000	0,9
L	SINC	1229	RIBETE SISA ESPALDA	COLLARIN	1/8	15	78-24/2 2 Hilos	78-24/2 1 Hilos	NA	B 63	80	BOLA	TRABAJAR GUIA PARA SESGO DE 15 MILIMETROS CON 2 AGUJAS A 1/8 DE SEPARACION	7,2000	0,6

Nota: Ficha de producto terminado del brasier Bellísima, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato. (Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex

S.A)

Figura 17

Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 4



M	SINC	1072	RIBETE ABERTURA ESPALDA	COLLARIN	1/8	15	78-24/2 2 Hilo	78-24/2 1 Hilo	NA	B 63	80	BOLA	TRABAJAR GUIA PARA SESGO DE 15 MILMETROS CON 2 AGUJAS A 1/8 DE SEPARACION MEDIDA DE 9 CM DE DOBLEZ PARA TODAS LAS TALLAS	7,2000	0,6
N	SINC	1217	UNIR BASE ESPALDA A COPAS LATERAL	PLANA	1/4	14	Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo	NA	134	80	BOLA	ALINEAR BASE LATERAL A COPAS DE BONDEO DERECHO CON DERECHO	6,0000	0,5
O	SINC	1271	PEGAR SESGO VARILLA A LATERAL	PLANA 2 AGUJAS	3/16	14	Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo	NA	134	80	BOLA	* GUIA INFERIOR PARA SESGO DE VARILLA VOLTEANDO PESTAÑA DE UNION DEJANDO HACIA EL LATERAL	6,0000	0,5
P	SINC	0305	CORTAR Y ARMAR TIRANTAS	OBMA									CORTAR TIRANTA A 44 CM DE LARGO DEJANDO 2 CM PARA PRESILLAR LA TIRANTA SE COMPONE DE 1 ARGOLLA Y 2 TENSORES	6,2400	0,5
Q	SINC	2701	PRESILLAR TIRANTAS X2	PRESILLA			Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo		B 63	80	BOLA		3,6000	0,3
R	SINC	0405	PRESILLAR BRASSIER X 9	PRESILLA			Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo		B 63	80	BOLA	FIJAR TIRANTAS A COPAS X4 FIJAR TIRANTAS A PASADOR ESPALDA X1 FIJAR TIRANTAS A SESGO VARILLA COSTADOS X4	11,8811	0,99
S	SINC	1090	COLOCAR BROCHE Y MARQUILLA	ZIGZAG	1/8	12 TORRES	Koban 120 1 Hilo	78-24/2 1 Hilo		134	80	BOLA	ENTALEGAR MARQUILLA EN BROCHE IZQUIERDO, UBICADA DE FORMA HORIZONTAL	12,0000	1
T	SINC	0180	PULIR Y REVISAR	OBMA									REALIZAR EL DEBIDO CONTROL DE MEDIDAS CADA 5 UNIDADES	21,0000	1,75
U	SINC	200	TIQUETEAR Y EMPACAR	OBMA										7,5000	0,625
													TOTAL	154,38	12,865
													TIEMPO CONFECCIÓN	139,45	11,00

ELABORO:	LAURA MORENO	REVISO:	ANDREA VACA	APROBO:	
----------	--------------	---------	-------------	---------	--

Nota: Ficha de producto terminado del brasier Bellísima, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato. (Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A)

Figura 18

Ficha técnica de producto terminado de producto terminado. Hoja 5

S		F-DIS-008 ESTANDARIZACIÓN DE PROCESO			Sección: Diseño																																																		
FECHA = 2 de mayo de 2022		PLANTA = CORSETERIA		ITEM = 1S8377																																																			
REFERENCIA BRASSIER BELLISSIMA		FRENTE		ESPALDA																																																			
COLORES = NEGRO AZUL, NUJE, TOMATE PESO = 912 Gramos PESO TUBO = 76 Gramos		TALLAS = 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52		 		1 CIRCULARES TEJEDURIA DE PRENDAS 2 TINTORERIA TINTORERIA DE PRENDAS 3 CORSETERIA PLANCHADO Y PREHORMADO DE BRASSIER 4 CORSETERIA CONFECCION, REVISION Y EMPAQUE DE BRASSIER 5 CENDIS ALISTAMENTO Y DISTRIBUCION DE PRENDA																																																	
COMPOSICIÓN: POLIAMIDA 88%, ELASTANO 12%, POLIESTER, ALGODÓN, OTROS		MÁQUINA: 30 TIPO DE MÁQUINA: L-418E CANT. AGUJAS: 400 DIÁMETRO: 4 ALIMENTADORES: 8		DOBLADO																																																			
CONDICIONES CIRCULARES <table border="1"> <thead> <tr> <th>HELOS</th> <th>PROVEEDOR</th> <th>GRAMOS</th> <th>PESO DOCEENA</th> <th>PESO x UNO</th> <th>TIEMPO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SPANDEX 140</td> <td>HYOLING</td> <td></td> <td>912 Gramos</td> <td>76 Gramos</td> <td></td> </tr> <tr> <td>LYCRA 22-22-7</td> <td>FULIAN</td> <td>S-130 Z-137</td> <td></td> <td></td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>NYLON 75-25-1</td> <td>FULIAN</td> <td>S-314 Z-317</td> <td></td> <td></td> <td>41</td> </tr> </tbody> </table>		HELOS	PROVEEDOR	GRAMOS	PESO DOCEENA		PESO x UNO	TIEMPO	SPANDEX 140	HYOLING		912 Gramos	76 Gramos		LYCRA 22-22-7	FULIAN	S-130 Z-137			4	NYLON 75-25-1	FULIAN	S-314 Z-317			41	OBSERVACIONES																												
HELOS	PROVEEDOR	GRAMOS	PESO DOCEENA	PESO x UNO	TIEMPO																																																		
SPANDEX 140	HYOLING		912 Gramos	76 Gramos																																																			
LYCRA 22-22-7	FULIAN	S-130 Z-137			4																																																		
NYLON 75-25-1	FULIAN	S-314 Z-317			41																																																		
CONDICIONES TINTORERIA <table border="1"> <thead> <tr> <th>TIEMPLE</th> <th>SI</th> <th>NO</th> <th>PRODUCTO SUAVIZADO</th> <th>%</th> <th>TEMPERATURA</th> <th>TIEMPO</th> <th>OBSERVACIONES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SURVIZADO</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>SECO</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>PLUMED</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>AUTOCLAVE</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>* 3 TUBOS DE RIB POR LOTE</td> </tr> </tbody> </table>		TIEMPLE	SI	NO	PRODUCTO SUAVIZADO	%	TEMPERATURA	TIEMPO	OBSERVACIONES	SURVIZADO								SECO								PLUMED								AUTOCLAVE							* 3 TUBOS DE RIB POR LOTE														
TIEMPLE	SI	NO	PRODUCTO SUAVIZADO	%	TEMPERATURA	TIEMPO	OBSERVACIONES																																																
SURVIZADO																																																							
SECO																																																							
PLUMED																																																							
AUTOCLAVE							* 3 TUBOS DE RIB POR LOTE																																																
CONDICIONES PLANCHADO <table border="1"> <thead> <tr> <th># DE HORMA</th> <th>TALLAS</th> <th>TEMPERATURA</th> <th>TIEMPO</th> <th>FRECUENCIA</th> <th>OBSERVACIONES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>400</td> <td>34</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>400</td> <td>36</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>400</td> <td>TUBO 36 35G2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>* SE DEBE PLANCHAR EL TUBO DE RIB ZONA ALTA 200 ° / MEDIA 190° / BAJA 190°</td> </tr> </tbody> </table>		# DE HORMA	TALLAS	TEMPERATURA	TIEMPO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES	400	34					400	36					400	TUBO 36 35G2				* SE DEBE PLANCHAR EL TUBO DE RIB ZONA ALTA 200 ° / MEDIA 190° / BAJA 190°																														
# DE HORMA	TALLAS	TEMPERATURA	TIEMPO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES																																																		
400	34																																																						
400	36																																																						
400	TUBO 36 35G2				* SE DEBE PLANCHAR EL TUBO DE RIB ZONA ALTA 200 ° / MEDIA 190° / BAJA 190°																																																		
CONDICIONES PREHORMADO <table border="1"> <thead> <tr> <th>DIÁMETRO</th> <th>TALLAS</th> <th>T SUP.</th> <th>T INF.</th> <th>TIEMPO (Seg)</th> <th>OBSERVACIONES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>92</td> <td>34</td> <td>189°</td> <td>125°</td> <td>25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>92</td> <td>36</td> <td>189°</td> <td>125°</td> <td>25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>92</td> <td>36</td> <td>187°</td> <td>125°</td> <td>25</td> <td>T. SUPERIOR 137° C T. INFERIOR 125° C CON TIEMPO DE EXPOSICION DE 25 SEGUNDOS</td> </tr> </tbody> </table>		DIÁMETRO	TALLAS	T SUP.	T INF.	TIEMPO (Seg)	OBSERVACIONES	92	34	189°	125°	25		92	36	189°	125°	25		92	36	187°	125°	25	T. SUPERIOR 137° C T. INFERIOR 125° C CON TIEMPO DE EXPOSICION DE 25 SEGUNDOS																														
DIÁMETRO	TALLAS	T SUP.	T INF.	TIEMPO (Seg)	OBSERVACIONES																																																		
92	34	189°	125°	25																																																			
92	36	189°	125°	25																																																			
92	36	187°	125°	25	T. SUPERIOR 137° C T. INFERIOR 125° C CON TIEMPO DE EXPOSICION DE 25 SEGUNDOS																																																		
CONDICIONES ESTAMPADO <table border="1"> <thead> <tr> <th>PLANCHADO</th> <th>SI</th> <th>NO</th> <th>TRANSFER</th> <th>SI</th> <th>NO</th> <th>SCREEN</th> <th>SI</th> <th>NO</th> <th>SILICONA</th> <th>SI</th> <th>NO</th> <th>OBSERVACIONES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>TEMPERATURA</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>TIEMPO</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>TIPO PAPEL</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		PLANCHADO	SI	NO	TRANSFER	SI	NO	SCREEN	SI	NO	SILICONA	SI	NO	OBSERVACIONES	TEMPERATURA													TIEMPO													TIPO PAPEL														
PLANCHADO	SI	NO	TRANSFER	SI	NO	SCREEN	SI	NO	SILICONA	SI	NO	OBSERVACIONES																																											
TEMPERATURA																																																							
TIEMPO																																																							
TIPO PAPEL																																																							

Nota: Ficha de estandarización de proceso, incluido en la ficha técnica formato producto terminado del brasier Bellísima, identificación del desarrollo actual de elaboración del formato.

(Tomado de documentación interna de la empresa Textiles Swantex S.A)

La ficha de entrada al producto como se puede evidenciar en las figuras 14 a la 18 consolida la información de la ficha de entrada al diseño y otros formatos adicionales que se manejan en simultaneo durante el proceso de elaboración de muestras, como lo es el set de tallas, ruta operacional y la ficha de estandarización, formatos que se diligencian por separado y luego se realiza la unificación de cada uno para completar un documento que posteriormente se puede entregar a la parte operativa de la empresa, para que se tengan pautas del proceso.

2. **Trascripción:** La información de ficha de producto terminado es la recopilación de los formatos, como se evidencia en la figura 19 donde se evidencia que alguna información que no esté concisa genera replicas y adicionalmente en el proceso de transcripción se pueden cometer errores omisión o porque los documentos no tienen claridad.
3. **Responsabilidad ambiental:** La empresa Textiles Swantex S.A bajo su procedimiento elabora la de ficha de entrada al diseño, es un formato el cual consta de 1 hoja doble cara y formato de seguimiento, esto quiere decir que desde el momento en el que nace un producto se imprimen 3 hojas doble cara, proceso que puede incrementar según el producto debido a que en ocasiones se hace necesario realizar varias muestras aumentando la cantidad de hojas en la ficha de entrada al diseño. Adicional a esta ficha existe un formato el cual es la consolidación de la información, para ejecutar la información correspondiente para una producción, la cual debe estar en formato físico para la debida ejecución y validación. Pero este formato consta de aproximadamente de 5 hojas los cuales usualmente requieren un reproceso generando desperdicios de papel.

Figura 20

Visualización general de la Ficha de entrada al diseño.

Ficha de entrada al diseño

The image displays three panels of a technical design entry form, likely for a clothing product. The left panel shows technical drawings of shorts. The middle panel is a detailed data entry form with various fields and tables. The right panel contains handwritten notes in Spanish.

Panel 1 (Left): Shows technical drawings of shorts, including a front view and a side view. Below the drawings are several tables for data entry, including a table for material specifications and a table for construction details.

Panel 2 (Middle): A detailed data entry form with various fields and tables. The top section includes fields for product name, code, and date. Below this are several tables for data entry, including a table for material specifications and a table for construction details.

Panel 3 (Right): Contains handwritten notes in Spanish, detailing the design process and specifications. The notes are organized into sections, with some sections starting with "Nota:".

Nota: Visualización completa de formato de ficha de entrada al diseño. Elaboración propia.

Figura 21

Visualización general de la Ficha técnica de producto terminado

Ficha técnica de producto terminado

The figure displays three main components of a technical product file:

- Top Left:** A printed 'Ficha Técnica de Proyecto Terminado' form. It includes a header with a logo, a title, and a grid for recording technical specifications. Below the grid are two photographs of a black bra with blue accents.
- Top Middle:** A printed 'Ficha Técnica - Hoja de Confección' (Manufacturing Sheet). It features a large table with columns for 'MATERIAL', 'CANTIDAD', 'UNIDAD', 'VALOR', 'CANTIDAD', 'VALOR', and 'OBSERVACIONES'. The table is filled with detailed data for various materials and their quantities.
- Top Right:** A digital screenshot of a software interface for 'BRASSER BELLEMA'. It shows a product image of the bra, a sidebar with navigation buttons (CALCULAR, IMPRIMIR, GUARDAR, etc.), and a main area with various data entry fields and a 'CALCULAR' button.
- Bottom Left:** A small table with columns for 'ITEM', 'DESCRIPCIÓN', 'CANTIDAD', 'UNIDAD', 'VALOR', and 'OBSERVACIONES'. It contains several rows of data, likely representing a summary or a specific section of the manufacturing sheet.

Nota: Visualización completa de formato de ficha de producto terminado. Elaboración propia.

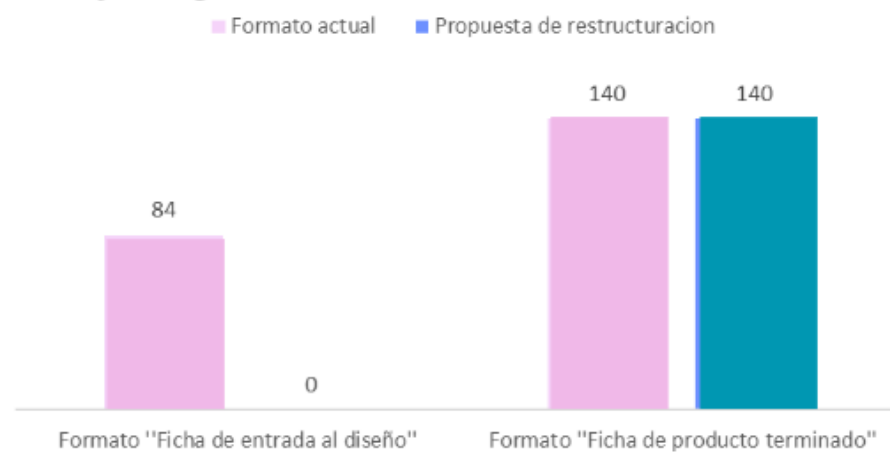
Figura 22

Análisis de papeleo impreso.

Análisis de papeleo impreso Colección día de la madre

- | | | |
|------------------------------|------------|-------------------|
| • Línea Cachet | 21 prendas | Total: 28 prendas |
| • Línea tall media | 4 prendas | |
| • Línea tall prendas control | 3 prendas | |

Numero de hojas impresas



Nota: Estadísticas de colección del día de la madre 2023. Elaboración propia.

Por medio de las figuras 20 y 21 se evidencia a nivel general la documentación actual que se lleva a cabo en la empresa Textiles Swantex S.A, donde la impresión entre la ficha de entrada al diseño y ficha técnica de producto terminado suman 8 hojas, cifra que aumenta con los cambios y la rotación de la muestra. En la figura 22 se identifica cada uno de los formatos como se realiza el proceso anteriormente y como se reduciría con la adaptación del nuevo proyecto.

4. Perdida de formatos: La ficha de entrada al diseño al ser un documento de elaboración compartida, recorre gran parte de los departamentos de la empresa para evaluar la viabilidad del producto, pero en el proceso de su recorrido se han presentado perdidas de

los documentos, que afectan en gran magnitud el proceso ya que se pierde el historial del producto.

3.2 Diagnóstico de la empresa

Textiles Swantex S.A al ser una empresa de larga trayectoria en el mercado ha estado en búsqueda de innovar en nuevas líneas en el mercado, con el objetivo de expandirse en el mercado nacional e internacional. Sin embargo, la falta de reestructuración ha dificultado los procesos, ya que la parte operativa no puede responder con la misma velocidad que se proyecta a causa de la ausencia de nuevas herramientas que agilicen sus operaciones, además se identifica que los jefes de producción llevan muchos años en la compañía y en algunos casos, tienen dificultades para adaptarse a los cambios.

3.3 Proceso de fabricación de un diseño de forma planificada

El proceso de fabricación de un diseño consiste en un proceso de 23 ítems que puntualmente describe el procedimiento del departamento de diseño.

1. Análisis de tendencias o muestras físicas
2. Elaboración del boceto junto con la ficha de entrada al diseño
3. Se realiza entrega de la solicitud a la jefatura de circulares
4. La jefatura de circulares realiza muestra inicial de 3 unidades en talla 34/M.
5. Se realiza la entrega de las muestras a el departamento de diseño el cual se encarga de dirigirlas a tintorería para su debido proceso.
6. Tintorería realiza el proceso teñido de las muestras en la tanda de teñido disponible, donde se diligencia el proceso el cual se realizó en la muestra.

7. Las muestras son entregadas al departamento de diseño donde se realiza la confección de las muestras con el departamento de muestras.
8. Estas muestras iniciales son validadas sobre una modelo de la talla correspondiente según el set de tallas que se tiene proyectado en la empresa.
9. Si esta muestra queda aprobada se sigue el proceso, si no es aprobado se repiten los ítems 3-4-5-6-7-8-9 hasta obtener el resultado requerido por el departamento de diseño.
10. Se presenta la muestra en talla 34/M a la gerencia de ventas donde se realiza la aprobación del producto, si esta no es aprobada se archiva en la A-Z del año correspondiente, si esta es aprobada se sigue el proceso.
11. La muestra luego de ser aprobada se realiza la solicitud del set de tallas para la jefatura de circulares “Producción”.
12. Se envía la solicitud a la jefatura de circulares una docena de prendas en talla L para realizar el colorido de las prendas.
13. El set de tallas es entregado a diseño donde es redireccionado a tintorería para realizar el debido proceso de teñido.
14. Para el colorido se realiza formato de Solicitud de tonos, los cuales se entregan a tintorería con los insumos correspondientes del producto.
15. Se realiza confección del colorido de prendas con el departamento de muestras.
16. El colorido es entregado a la Gerencia de Ventas para aprobación.
17. El set de tallas es elaborado por la planta, la cual realizara la producción, donde se valida ruta e insumos.
18. Se realiza toma de medidas en reposo y son validadas sobre una modelo de la talla correspondiente.

19. Son validadas sobre una modelo de la talla correspondiente, en caso tal de no ser aprobado se repiten los ítems 11-13-17-18, de manera contraria si este queda aprobado por el departamento de diseño, se procede a dar a pruebas de uso.
20. Se esperan 5 días para la validación de pruebas de uso en todas las tallas, donde se observa el comportamiento del producto con el uso y con el lavado.
21. Si esta revisión no cumple con los requisitos, no queda aprobado y se valida con el departamento de calidad y producción cuales podrían ser sus mejoras, donde se realizan cambios correspondientes. Si de lo contrario este queda aprobado se realiza liberación del producto.
22. Se envía correo a las áreas correspondientes con la ficha de entrada al diseño, consumos y set de tallas para efectuar la liberación del producto.
23. Los jefes de área validan las informaciones producto y se realiza por medio de un formato digital la firma de liberación para arrancar producción y/o tejeduría.

3.4 Aspectos por mejorar

La empresa Textiles Swantex S.A es reconocida por su completo proceso industrial, el cual abarca múltiples áreas como ingeniería, mantenimiento, gestión ambiental, hilatura, tejido circular, armado y calidad, calidad, corsetería, tintorería, tricot, estampado, ventas, compras, diseño, contabilidad, sistemas, gestión de recursos humanos, planeación, bodega de producto terminado y bodega de materia prima. Estos departamentos desempeñan un papel fundamental y deben trabajar en total sincroniza para lograr una producción eficiente. Sin embargo, se han identificado deficiencias en la comunicación entre ellos, lo que genera inconvenientes en los procesos de ejecución.

En ese sentido, es necesario mejorar la comunicación entre los departamentos, estableciendo canales claros y eficientes de interacción. Esto permitiría una mejor productividad sin tener retrasos y malentendidos, pero es un proceso que se debe trabajar teniendo en cuenta que la adaptación al cambio dentro de la compañía no es fácil y en ocasiones no es aceptada.

3.4.1. Mejoras

1. Manejo de la comunicación: La ficha técnica de producto terminado debe ser el punto central de información para todas las áreas, a fin de consolidar los datos y garantizar su conocimiento generalizado. ES importante establecer una parametrización en este formato, de modo que el lenguaje utilizado sea comprensible y fácilmente manejable por todos los involucrados en el proceso
2. Consolidación de la información: ES fundamental centralizar la información de manera clara y concisa para llevar a cabo los procesos necesarios. Todos los departamentos deben contar una parametrización establecida en el proceso de muestras, lo que ayudara a detectar o implementar mejoras que contribuyan a agilizar tanto el producto como el proceso. Adicionalmente es crucial que esta información se valide antes de se entregada a la parte operativa
3. Estandarización de información y procesos: Es importante tener una base de datos completa y sólida, que sea de conocimiento general, de ágil diligenciamiento y lectura, donde estos formatos durante su proceso van a ser visualizados con facilidad y luego nos ayuden a obtener un archivo de esta información de manera digital en una carpeta de acceso general.
4. Efectividad en los procesos: La claridad en los procesos va a poder identificar como mitigar los problemas que se evidencian durante una producción, debido a que en el

proceso de muestras se pueden identificar las posibles mejoras, pero a causa de que no se dejan registros son errores que se repiten y se maximizan.

5. Menor consumo de papel, acetatos y tintas de impresión: En la elaboración de ficha de entrada al diseño y ficha técnica de producto terminado reduce en gran manera la contaminación y disminuye la compra frecuente de estos materiales.

3.4.2. Evaluación de soluciones

Se realiza cada una de las soluciones que se plantea, con los factores positivos y negativos.

1. Digitalización de los formatos: Se plantea la forma de pasar los formatos físicos, digitalizarlos y automatizarlos en un archivo de Excel.

Figura 23

Cuadro comparativo. Formato físico- Formato digital



Nota: Cuadro comparativo entre un formato digital y formato físico teniendo en cuenta debilidades y fortalezas. Elaboración propia.

2. Unificación de la ficha de entra al diseño y la ficha técnica de producto terminado: La elaboración de ficha de entrada al diseño y ficha técnica de producto terminado, al compartir información y presentar problemas en su elaboración, se planea unificarlos.

Figura 24

Cuadro comparativo. Unificación de los formatos-Dos formatos



Nota: Cuadro comparativo entre una unificación de los formatos y dos formatos teniendo en cuenta debilidades y fortalezas. Elaboración propia.

3. Bloqueo de la edición de los formatos: Al ser una empresa con un amplio equipo de trabajo se hace necesario el manejo de las responsabilidades.

Figura 25

Cuadro comparativo. Bloqueo-Libre acceso



Nota: Cuadro comparativo entre bloqueo de las casillas y libre acceso, teniendo en cuenta debilidades y fortalezas. Elaboración propia.

4. Solución propuesta

Elaborando un análisis de las falencias de la empresa Textiles Swantex S.A, se proyecta la restructuración de los formatos de ficha técnica de producto terminado, generando un formato digital el cual será archivado en una carpeta compartida; pero para el caso de la ficha técnica de producto terminado se analiza que debe ser un formato físico ya que es manejada por la parte operativa de la empresa, situación que nos hace tomar la decisión de realizar la impresión de este formato, pero aun así reducen los problemas de transcripción de la información. El proceso de la unificación se va a manejar para que todos los involucrados puedan acceder a la información en

tiempo real del historial y recorrido teniendo restringido los campos a los que se pueden acceder dependiendo el departamento ayudando a filtrar los errores y el manejo de las responsabilidades, adicionalmente al finalizar el proceso de muestra y aprobaciones se tiene que realizar un proceso de selección de la información más relevante para ser entregado en un formato físico a la parte operativa de la compañía.

5. Evolución del proceso

1. El proceso es validado con el equipo de Gestión Humana encargados de las auditorías internas de la Iso 9001. Se presento el formato y el instructivo correspondiente para la elaboración de la ficha técnica de producto. Durante la presentación se identifico la necesidad de realizar un cambio en el procedimiento de diseño para poder implementar el formato y adicionalmente se necesita validación del auditor encargado
2. Se realizo la presentación a la Gerencia de producción, la cual fue satisfactoria y se solicita un acompañamiento en la capacitación con todos los jefes de las áreas correspondientes al proceso de la ficha técnica de producto terminado, adicional a ello se sugiere una prueba piloto del formato y la validación de los responsables.
3. Para el desarrollo de la implementación se realizó la capacitación de los jefes de áreas para presentar el proyecto, mostrar instructivo, resolver inquietudes de su diligenciamiento y el objetivo de la capacitación fue muy positiva debido a que los jefes de área se encuentran abiertos en la implementación del nuevo formato y su funcionamiento.

Figura 26

Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 1

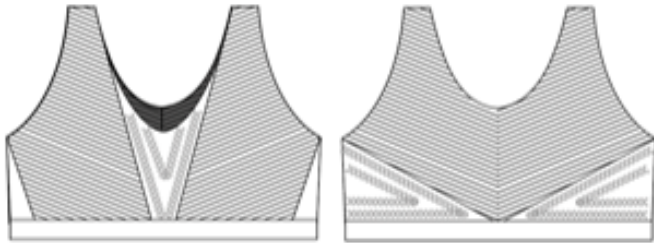

S TEXTILIA INDUSTRIAL		F-DIS-002 FICHA DE ENTRADA AL DISEÑO				Sección: Diseño		
REFERENCIA: 1T3454		FECHA: 9 de enero de 2023		Revisión: 5		Version: 1		
NOMBRE: Rebeca		COLECCIÓN: II SEM 2022						
DISEÑO				DESCRIPCIÓN DEL DISEÑO				
				<p>* Se solicita a circulares realizar texturas con hilo Trílobal, como se indica en el vector</p> <p>*Puño de 3 cm de ancho</p> <p>*Cisnar top</p> <p>*Tubo doble para</p> 				
TALLAS: 32-34-36		MARCA: Cachet						
OBSERVACIONES								
CIRCULARES								
FECHA DE SOLICITUD: 16/10/2022		FECHA DE ENTREGA: 20/12/2022						
MUESTRAS ENTREGADAS A								
MODELO MÁQUINA	TALLA	DIAMETRO	HILO	TIPO DE TEJIDO	NOMBRE DEL PROGRAMA			
SM4-PLUS 3	M	15 "	Ly 140 desnuda Ly 22-40-34 tex Ny 75-45-bte trílobal	JACQUARD	TPBRAREB			
DOBLADO: SI		TIPO DE MUESTRA:		MUESTRA INICIAL				
TUBULARES								
CANTIDAD	TALLA	DESCRIPCIÓN	TUBO TEÑIDO EN CM		HORMA	TUBO DE SPUES DE CORTESE		OBSERVACION
			ANCHO	LARGO		ANCHO	LARGO	
1	M	Muestra inicial para aprobación de textura	23 CM	30 CM	400	27 CM	30 CM	Medida 1 en humedo - 180 grados
APROBADO: SI				NO				X
OBSERVACIONES:								

Figura 28

Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 3

COLORIDO APROBADO									
COLOR 1	COLOR 2	COLOR 3	COLOR 4	OBSERVACIONES					
Negro	Blanco	Piel	Magenta						
0100	0400	5600							
COLOR 5	COLOR 6	COLOR 7	COLOR 8	OBSERVACIONES					
MATERIALES DE CORTE TUBULARES									
DESCRIPCION	CANTIDAD	ANCHO	LARGO	PESO X UND	PESO X DOCENA	CANTIDAD DE PRENDAS POR TUBO	OBSERVACIONES		
Cuerpo	1	30	50	0,36	4,32		consumo realizado con la talla 36		
MATERIALES DE CORTE E INSUMOS									
ITEM	VARIACIONES DE COLOR	DESCRIPCION	PROVEEDOR	ANCHO	CONSUMO	UNIDAD DE MEDIDA	PESO X 1 METRO	CONSUMO KG	OBSERVACION / PRECIO
AC 1531	Negro- Negro Piel-Piel Magenta- Piel Blanco- blanco	Copa triangulo	Corformas		1	PAR		0,000 KG	Se usara talla corrida
9880	Tono a tono	Sesgo Swantex	Swantex	15 mm	1,75	MT	0,240 KG	0,420 KG	
Ac 1885	Tono a tono	Abrochadura	C.Chala	4x4x72	1	UND		0,000 KG	
98984	Tono a tono	Hilo			24	GR	0,002 KG	0,048 KG	
89895	Tono a tono	Hilaza			56	GR	0,003 KG	0,168 KG	
T8787-0800	Gris	Tinta tampo			0,015	GR	0,002 KG	0,000 KG	
MATERIALES DE EMPAQUE									
ITEM	CANTIDAD	DESCRIPCION						OBSERVACION / PRECIO	
565856	1 UND	Etiqueta						Nueva	
3221	1 UND	Bolsa							
10467	1 UND	Sujetador							
1385	1 UND	Codigo de barras							

Figura 29

Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 4.1

CONSUMOS			
CONSUMOS TUBULARES			
MINITRAZO			
INFORMACION			
NOMBRE	Rebeca	REF	1T3454
PATRONISTA /DISEÑADORA		FECHA	
Material	TULL	Ancho del tubo	0,36 MT
Ref de tubo /Item/Composicion	EL6789	Largo del tubo	0,35 MT
Nº de prendas	8 UND	Unidades por lote	60 UND
Tallas	T 0	Cantidad de tubos por lote	7,50 UND

Figura 30

Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 4.2

CONSUMOS TELAS			
MINITRAZO			
Informacion			
NOMBRE	Rebeca	REF	1T3454
PATRONISTA /DISEÑADORA		FECHA	
Material		Ancho de tela	0,00 MT
Ref de tubo /Item/Composicion		Largo del trazo	0,87 MT
N° de prendas	3 UND	Porcentaje de desperdicio	5%
Tallas		Largo del trazo + % desperdicio	0,91 MT
CONSUMO POR UNIDAD		0,30 MT	

Figura 31

Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 4.3

CONSUMOS SESGOS			
CONSUMOS SESGOS			
CONSUMO			
NOMBRE DE LA REF	Rebeca	REF	1T3454
PATRONISTA /DISEÑADORA		FECHA	
ANCHO DE TUBO TINTURADO EN CMS	25,0 CM	METRO TOTALES DE SESGO	8 MT
LARGO DE TUBO TINTURADO EN CMS	30,0 CM	CONSUMO NETO POR PRENDA EN MT	0,50 MT
ANCHO DE SESGO CORTADO EN CMS	2,0 CM	PORCENTAJE DE DESPERDICIO	10%
NUMERO DE TIRAS POR LARGO DE TUBO	15 TIRAS	CONSUMO DE PRENDA EN MT + DESPERDICIO	0,55 MT
METROS LINEALES DE TIRAS POR TUBO	7,50 MT	TOTAL UNIDADES POR TUBO DE RIB	13,64 UND
UNIDADES POR LOTE	120 UND	TOTAL PRENDAS POR TUBO DE RIB	14 UND
NECESIDAD DE TUBOS POR LOTE		8,80 UND	

Figura 32

Propuesta de ficha técnica de producto terminado hoja 5

6. Aporte a la empresa

El aporte para la empresa es la reducción de tiempos en los procesos productivos, por medio de la elaboración, digitalización y automatización de fichas técnicas de producto terminado donde los departamentos no van a tener que invertir demasiado tiempo en su diligenciamiento ya que se proyectó un documento de fácil diligenciamiento y manipulación, manejando herramientas básicas como Excel, formato con el que todos los computadores son compatibles. Adicionalmente se hace un instructivo detallado de las responsabilidades por áreas, el debido diligenciamiento y la importancia de cada una de las casillas existentes en el formato.

6.1 Logros

1. Fortalecer experiencia en patronaje de ropa interior, deportiva, masculina, infantil, vestidos de baño y pijamas.
2. Elaboración de diseños de ropa interior con tecnología Seamless.
3. Elaboración de diseños para medias.
4. Elaboración de diseño de texturas en programa (Digraph 6 - Photon)
5. Elaboración de diseños de vestidos de baño.
6. Manejo del programa Gerber Acumarck.
7. Fortalecer el manejo de Excel.
8. Fortalecer manejo de illustrator.
9. Dirección de muestras.
10. Aprendizaje en procesos de hilado.
11. Aprendizaje en procesos de tejeduría.
12. Aprendizaje en procesos de tintorería.

6.2. Alcance de la pasantía

Durante el proceso de pasantía se logro trabajar en el desarrollo de un proyecto centrado en la mejora de tiempos, digitalización y reducción de impresión, por medio de un formato que mitigara estos problemas. Teniendo un enfoque digital, en el cual se envía un enlace por correo electrónico a cada departamento. Mediante este enlace, los usuarios podían acceder y editar el formato utilizando una clave específica establecida para su departamento. Esto permitió que cada persona o departamento asumiera la responsabilidad correspondiente en el proceso.

Además, se implementó un único formato valido para la entrada del diseño y la ficha final del producto. Esté enfoque contribuye a filtrar y gestionar los procesos de manera más efectiva, estableció un flujo de trabajo mas eficiente desde la etapa de diseño hasta la producción. Se espera que, si este proyecto es aceptado y se implemente de forma correcta, las condiciones productivas sean muy favorables para la compañía.

6.3. Limitaciones

1. Se pospuso la capacitación del proyecto en varias ocasiones.
2. Este proyecto tuvo acompañamiento por parte del Ingeniero Diego Gamba, en horario extralaboral.
3. La implementación del formato se realizó cuando la pasante se retiró de la empresa por lo que no se pudo llegar a evidenciar el alcance que tuvo la propuesta.

Conclusiones

Durante las pasantías desarrolladas en la empresa Textiles Swantex S.A se realiza una investigación de campo donde se estableció una restructuración en búsqueda de ayudar a

fomentar la mejora continua de los procesos, donde se puede integrar la información de una forma más eficaz y concreta.

Las pasantías también ponen a prueba al pasante sobre sus conocimientos adquiridos durante su proceso formativo, es de gran importancia debido a que sin estos saberes no se pueden establecer proyectos de mejora en una compañía, resolución de problemas y la ejecución de las funciones laborales. Adicionalmente el tener un conocimiento en un campo de acción visibiliza la importancia de los procesos, el análisis crítico y la implementación de proyectos que aporten a una compañía de la cual se hace parte, la importancia de diligenciar formatos y seguir los conductos regulares para cumplir los objetivos colectivos deseados.

Recomendaciones

Textiles Swantex S.A es una empresa reconocida con una larga trayectoria en el mercado. Para mantenerse competitiva, es importante que la compañía se enfoque en mejorar sus procesos y tome como referencia a empresas multinacionales que valoran a sus empleados y su bienestar. Además, es fundamental analizar temas de marketing y de producto, donde el valor agregado de una prenda puede ser determinante para su éxito. En lugar de aferrarse a productos que fueron exitosos en el pasado, es importante buscar constantemente nuevas oportunidades y enfoques innovadores para mantenerse relevante en el mercado. Al estar atentos a estas tendencias y enfoques, Textiles Swantex S.A podrá mantenerse a la vanguardia y seguir siendo una empresa exitosa en el futuro.

Glosario

Ficha técnica: es una herramienta con la que cuenta el exportador para informar de una manera estandarizada y sencilla las características técnicas de su producto. Esta información tiene utilidad a nivel comercial y logístico. (exportador, 2018)

Tecnología seamless: Las máquinas seamless son fruto de la evolución tecnológica de las máquinas circulares para la realización de medias: confeccionan a partir de tubos y el acabado requiere intervenciones mínimas. (Fugar, 2023)

Diseñador de modas: es la aplicación de los principios del arte y el diseño a las prendas de ropa y accesorios que las personas utilizan. La moda es diseñada teniendo en cuenta el contexto cultural, social, el tiempo y lugar donde son creados. También se toma en cuenta el uso que se le dará a la prenda o accesorio. (Mayab, 2018)

Patronaje: es el proceso de crear patrones o moldes en papel o tela que se utilizan como guía para cortar y confeccionar prendas de vestir y otros productos textiles (school, 2023)

Trazo: En la industria textil, la etapa del trazo consiste en la adecuada distribución de los patrones que conformarán la prenda sobre una extensión de tela, buscando el mejor aprovechamiento de esta para evitar costos innecesarios. Por supuesto, en las tiendas Lafayette, brindamos la certeza de que el ancho y el largo de las telas entregadas son ideales para un correcto uso y aprovechamiento adecuado. (Lafayette, 2019)

Innovación: es un concepto muy ligado al ámbito empresarial. Innovar es mejorar lo que existe, aportando nuevas opciones que suplan las necesidades de los consumidores, o incluso crear nuevos productos con el fin de que tengan éxito en el mercado. (Peiró., s.f.)

Norma Iso 9001: es una norma internacional acerca del sistema de gestión de calidad y que justamente se le atribuye a todas aquellas empresas públicas o privadas que disponen efectivamente de todos aquellos elementos que son necesarios para contar con una gestión de calidad que satisfaga ciento por ciento las necesidades y expectativas de sus clientes. (C, 2014)

Auditoria: Una auditoría es un proceso de verificación y/o validación del cumplimiento de una actividad según lo planeado y las directrices estipuladas. Según la ISO (Organización Internacional de Normalización) es un proceso sistemático independiente y documentado que permite obtener evidencia de auditoría y realizar una evaluación objetiva para determinar en qué medida son alcanzados los criterios de auditoría (conjunto de políticas, procedimientos o requisitos a revisar). (Kawak, 2018)

Referencias

C, D. A. (2014). *Definición A B C*. Obtenido de <https://www.definicionabc.com/negocios/iso-9001.php>

exportador, D. d. (2018). *Diario del exportador*. Obtenido de <https://www.diariodelexportador.com>

Fugar. (2023). *Fugar*. Obtenido de <https://www.fugar.com>

Googlemaps. (2023). *Google Maps*. Obtenido de https://www.google.com/maps/place/Textiles+Swantex/@4.6203756,-74.0925628,3a,75y,177.28h,88.42t/data=!3m6!1e1!3m4!1sirZkIYOGiX_XgO077vT2IA!2e0!7i16384!8i8192!4m7!3m6!1s0x8e3f99644eec73ab:0x6f5a298e017b38ca!8m2!3d4.6199855!4d-74.0924744!10e5!16s%2Fg%2F11hb

Googlemaps. (2023-). *Google Maps* . Obtenido de

<https://www.google.com/maps/place/Textiles+Swantex/@4.6199908,-74.0950493,17z/data=!3m1!4b1!4m6!3m5!1s0x8e3f99644eec73ab:0x6f5a298e017b38ca!8m2!3d4.6199855!4d-74.0924744!16s%2Fg%2F11hbn3b4mm?entry=ttu>

Kawak. (2018). *Kawak* . Obtenido de <https://landing.kawak.net/conceptos-y-definiciones-clave-de-auditoria#inspecciones>

Lafayette. (2019). *Lafayette*. Obtenido de <https://lafayette.com>

Mayab, A. (2018). *Anáhuac Mayab*. Obtenido de <https://merida.anahuac.mx>

Peiró., R. (s.f.). *Economipedia*.

school, C. f. (2023). *Chiolecca fashion school*. Obtenido de <https://www.chio-lecca.edu>.

Textiles Swantex S.A. (2023). *Tall Misión*. Obtenido de <https://tall.com.co/wp-content/uploads/2021/10/G-SIG-003-MISION-2021.pdf>

Textiles Swantex S.A. (2023). *Tall Visión*. Obtenido de <https://tall.com.co/wp-content/uploads/2021/10/G-SIG-004-VISION-2019.pdf>

Textiles Swantex S.A. (Febrero de 2023). *Somos Swantex [Ilustracion]*. Obtenido de Tall: <https://tall.com.co/somos-swantex/>