

Proyecto de Pasantía para opción de Grado

Propuesta de mejora en el sistema de flujo
en el área de terminados y control de calidad

Nombre del Estudiante

Denis Geraldine Jiménez Rodríguez

Código estudiantil:

109194

Programa Académico

Diseño de Modas

Universidad ECCI

Director Pasantía

Diana Andrea Valencia Arias

Bogotá, D. C
Octubre, 2023-2

Tabla de contenido

1	Resumen	4
2	Propuesta de mejora en el sistema de flujo en el área de terminados y control de calidad	5
3	La Empresa	7
3.1	Descripción de la empresa.....	7
3.2	Historia	7
3.2.1	Logotipo	8
3.2.2	Ubicación de la empresa	8
3.3	Misión	9
3.4	Visión	9
3.5	Estructura Organizacional	10
4	La Pasantía.....	11
4.1	Información general de la pasantía	11
4.1.1	Función del pasante.....	11
4.1.2	Cronograma de actividades	12
4.2	Objetivos de la pasantía.....	13
4.2.1	Objetivo general.....	13
4.2.2	Objetivos específicos	13
5	Identificación del problema	14
5.1	Descripción del problema.....	14
5.2	Diagnóstico de la empresa.....	14
5.3	Proceso de fabricación de un diseño de forma planificada	16
5.4	Aspectos a Mejorar	19
5.4.1	Mejoras.....	20
5.4.2	Evaluación de soluciones	21
5.5	Solución propuesta.....	21
6	Aporte a la empresa.....	24
6.1	Logros	24
6.2	Alcance de la pasantía	25
6.3	Limitaciones	25
7	Conclusiones.....	25
8	Recomendaciones	26
9	Glosario	26
10	Referencias.....	28

Figura 1. Logotipo	7
Figura 2. Ubicación	7
Figura 3. Esquema organizacional Empresa KEY STORE.....	9
Figura 4: Cronograma actividades del pasante.....	11
Figura 5: Ficha técnica utilizada en el proceso técnico.....	14
Figura 6: Ficha técnica utilizada en el proceso técnico.....	15
Figura 7: plano aéreo de la antigua organización de planta.....	16
Figura 8: plano aéreo de la propuesta de la organización de planta.....	18

1 Resumen

Las pasantías que se realizan en cada empresa ayudan a los estudiantes en su proceso de mejora en su formación como profesionales, generando experiencias en la vida laboral y personal que enriquezcan los saberes pragmáticos y cognoscitivos. Salir al mundo laboral la mayoría de veces te saca de la zona de confort llevando consigo a la obtención de nuevos retos y oportunidades de mejora que fortalecen nuestras habilidades tanto blandas como de experticia, poniendo a prueba los conocimientos adquiridos y los nuevos que se están alcanzando para llegar así a un estado de efectividad absoluta en la toma de decisiones y desarrollo de actividades.

A lo cual, en un periodo de 320 horas hábiles se prestarán conocimientos previos de producción de moda a la empresa asignada por la universidad, cumpliendo obligaciones y generando un diagnóstico de la misma; identificando una falla en el proceso de producción para luego crear un plan de mejoramiento junto con una solución del problema aplicable a la empresa.

Para encontrar la falencia se realizaron actividades en cada una de las áreas que tiene el proceso de producción de los productos. Encontrando la falta de un sistema de flujo eficiente para el área de acabados y control de calidad; en el cual se cometían errores en cada una de las fases para después la entrada a bodega. Ahora, se podrá observar la propuesta de solución en los siguientes ítems que se desarrollarán en el presente proyecto.

2 Propuesta de mejora en el sistema de flujo en el área de terminados y control de calidad

En el presente informe se analizará el plan de mejoramiento para la empresa Key Store en la cual se realizaron las pasantías en el transcurso del ciclo 2023- 1, donde se diseña un plan frente a las dificultades observadas en la empresa al momento de realizar las pasantías.

En el transcurso del periodo de las pasantías se realizó una ardua investigación sobre el sistema de producción de la empresa, evidenciando problemas en la optimización del proceso de limpieza y de calidad en conjunto con la salida y entrada de mercancía a la planta de producción.

Las fallas observadas se situaron en el momento en que se designaron tareas en el área de limpieza y calidad; como son, el desorden en el área de trabajo, no había sincronía en las dinámicas de diseño de prendas en el proceso de acabados y la entrega o salida de mercancía, lo que conlleva a un retraso en la entrega a las zonas de lavandería y/o locales de las marcas que trabajan con la empresa, concluyendo así que no hay efectividad en el proceso de calidad del ente.

Debido a lo anterior, se hace una propuesta de reorganización y un nuevo diseño de planta para la optimización del espacio relacionado con la explicación de la forma en la que se puede plantear un método de producción más efectivo para la organización de la mercancía, generando un esquema de distribución óptima del espacio de la planta, con la metodología de producción que mejor se adecue para la situación problema que se evidenciada en la empresa desde la metodología Lean Manufacturing.

Por tanto, definir lo que se comprende como Lean Manufacturing es fundamental ya que esto da a comprender el sentido y horizonte de este proyecto, según Rajadell y Sánchez (2010 p.

11) “Entendemos por lean Manufacturing (en castellano "producción ajustada"), la persecución de una mejora del sistema de fabricación mediante la eliminación del desperdicio, entendiendo como desperdicio o despilfarro todas aquellas acciones que no aportan valor al producto y por las cuales el cliente no está dispuesto a pagar”.

También expresan Rajadell y Sánchez (2010 p. 13) que “el propósito de la nueva forma de trabajar es eliminar todos los elementos innecesarios en el área de producción para alcanzar reducciones de costes, cumpliendo con los requerimientos de los clientes”.

Acuñaando a lo anterior, se debe tener en cuenta que los cambios sociales, culturales, económicos influyen en el desarrollo de una empresa, así como lo plantea Rajadell y Sánchez (2010 p. 13) “Debido a las grandes transformaciones de la economía, los clientes son cada vez más exigentes, informados y conscientes del papel importante que juegan, porque son quienes valoran el producto”.

Ahora, podemos observar que el objetivo de la “Manufactura Esbelta” es que hallan clientes y usuarios que estén felices con adquisición final del producto ofertado por la empresa, así como lo dice, Rajadell y Sánchez (2010 p. 15) “El principio fundamental de lean manufacturing es que el producto o servicio y sus atributos deben ajustarse a lo que el cliente quiere”.

3 La Empresa

3.1 Descripción de la empresa

Empresa dueña de la marca Akyla jeans, dedicada principalmente al diseño, creación y producción de moda femenina. Reconocidos en la ciudad de Bogotá, siendo la primera opción para las mujeres que les gusta los pantalones push-up. Seguidores de tendencias, sin perder su esencia principal.

3.2 Historia

Surge de un emprendedor de Sahagún, Córdoba, Gregorio Rivera. Akyla Jeans nace mediante sacrificios y esfuerzos en la ciudad de Bogotá. Pero empezó con importaciones desde china para su venta local, después de un momento donde tuvieron que volver a empezar, decidieron ser nacionales y empezar a producir productos nacionales con su insignia estrella de los pantalones push- up.

3.2.1 Logotipo



Figura 1: Logotipo AKYLA JEANS

Es el nombre de la marca de una manera fresca, juvenil y amigable con las personas.

3.2.2 Ubicación de la empresa

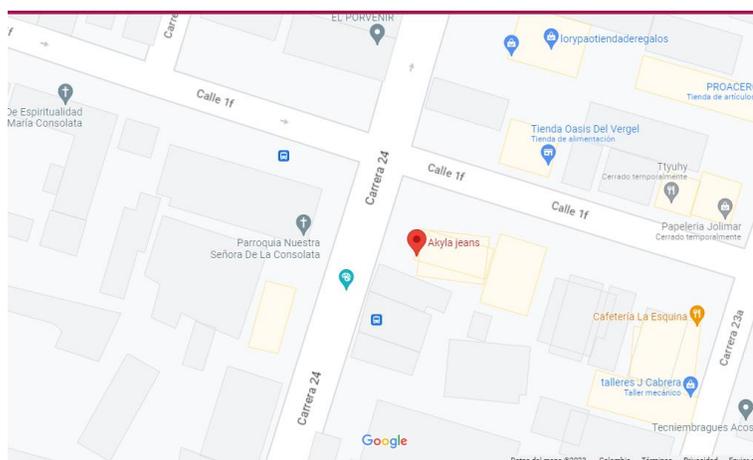


Figura 2: Ubicación de la empresa KEY STORE

La empresa Key Store se encuentra ubicada en la carrera 24 #1d-36, en el barrio Los Mártires, en la ciudad de Bogotá, Cundinamarca.

3.3 Misión

Nuestra misión es ser aliado de las familias colombianas y de los comercializadores nacionales e internacionales que buscan, prendas de vestir para mujeres latinas, hombres y niños de todas las edades, con diseños a la vanguardia de la moda casual, a precios atractivos manteniendo la mejor calidad en sus materias primas, originalidad en sus diseños y acabados. Gracias a la integración de un talento humano altamente capacitado con la mejor tecnología del sector.

3.4 Visión

La familia Key Store en el 2023, será un modelo de referencia para las empresas del sector, por su contribución al dinamismo del desarrollo económico nacional, basados primordialmente en la generación del empleo sostenible gracias al diseño, producción y comercialización de prendas de vestir para nuestros clientes nacionales e internacionales destacando la calidad y terminado de sus productos, resaltando como principal motivación el amor por lo que hacemos para garantizar una total satisfacción del cliente.

3.5 Estructura Organizacional

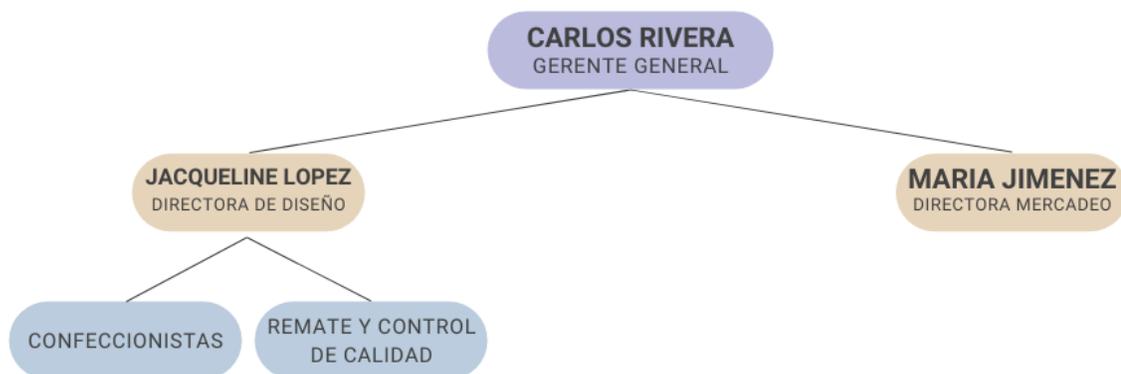


Figura 3: Estructura Organizacional de la empresa KEY STORE

4 La Pasantía

4.1 Información general de la pasantía

El periodo de tiempo específico de pasantías fue de 320 horas, donde se estuvo colaborando en la empresa KEY STORE en diferentes áreas desarrollando en ellas distintas actividades para poder adquirir experiencia en el ámbito profesional de la carrera cursada.

4.1.1 Función del pasante

Apoyar en diferentes áreas de la empresa, principalmente en el área de diseño con fichas técnicas y patronaje digital; reforzando conocimientos y adquiriendo nuevos. Además de la identificación de falencias que evidencia la empresa en sus procesos de producción, determinando sus causas, llevando a generar una posible solución para la mejora de las falencias.

4.1.2 Cronograma de actividades

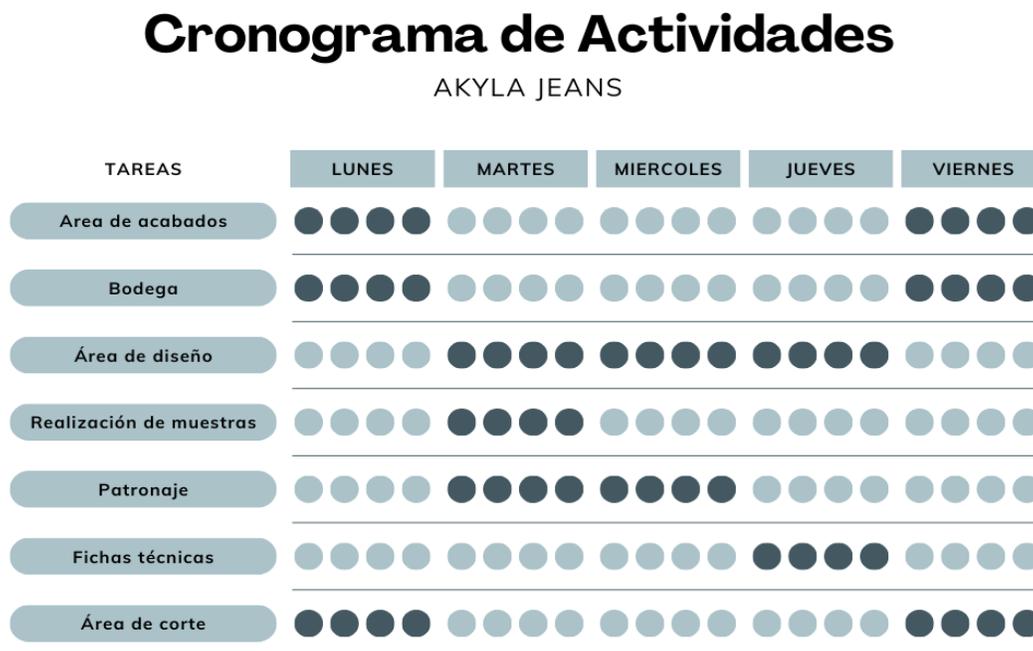


Figura 4: Diagrama de Gantt con las actividades del pasante

4.2 Objetivos de la pasantía

4.2.1 Objetivo general

Generar un plan de mejoramiento en base al conocimiento adquirido durante el periodo estudiantil 2021/1s – 2023/1s de tecnología de producción de modas desde la identificación de fallas en la empresa Key Store.

4.2.2 Objetivos específicos

1. Observar durante el cumplimiento de las horas de pasantía las falencias que tenga la empresa en cuanto a producción, distribución y venta de los productos.
2. Hacer observación de campo para la recolección de datos sobre las fallas que tiene la empresa para así establecer estrategias o posibles soluciones a estas.
3. Construir un plan de mejoramiento para la empresa a base de la información recolectada y el análisis de campo desarrollado que pueda ser aplicable y medible en el tiempo, permitiendo que este mejore los estados de producción, distribución y venta de los productos de Key Store.

5 Identificación del problema

5.1 Descripción del problema

Durante el tiempo en el que se realizaron las pasantías uno de los objetivos fue la identificación de fallas en la empresa en cualquier momento de su creación, producción y venta de productos. En medio del proceso se evidencio en las actividades asignadas que hubo algunos errores en la zona de acabados y control de calidad, como la ubicación y optimización del espacio, además de la desorganización en el proceso de etiquetado y empaquetado; ya que, la ubicación de las máquinas y las mesas de trabajo generaba que el orden fuese confuso en conjunto con el ingreso a la bodega. Llegando a establecer fallas en los procesos de entrega de los productos a los clientes y tiempos de creación en el diseño de las prendas que oferta la empresa.

5.2 Diagnóstico de la empresa

En medio del proceso desarrollado en la pasantía de Key Store fue indispensable hacer un diagnóstico que nos llevara a la identificación de los problemas, por ello se aplica la metodología Lean Manufacturing para hallar ello.

Según Lay, Acevedo y Acevedo (2022) expresan que “el éxito de las organizaciones resulta de la planeación adecuada para evitar gastar tiempo en acciones innecesarias para su sector de mercado, uno de los aspectos fundamentales para la planeación y la mejora continua lo constituye el diagnóstico”.

Cabe resaltar que Lay, Acevedo y Acevedo (2022) también dicen que “la matriz DOFA (Debilidades, Oportunidades, Fortalezas y Amenazas), el árbol de problemas, la entrevista, el diagrama causa-efecto o la observación directa son algunas de las herramientas comúnmente utilizadas para realizar el diagnóstico organizacional”.

Acogiéndonos a lo dicho anteriormente en este proceso nos enfocamos en la construcción de una matriz DOFA que se observará a continuación con el fin de poder proyectar una manufactura esbelta.

Debilidades

Key Store es una empresa especializada en la creación de pantalones para dama, posicionada en el mercado de la ciudad de Bogotá con constante crecimiento, no obstante, la empresa posee estas debilidades:

- a. Desorden:** En las áreas de trabajo hay mucho desorden lo que dificulta la identificación de los cortes.
- b. Producción:** La desorganización de los cortes generaba que su producción sufriera retrasos, estableciendo una detención de los cortes de las colecciones.
- c. Tiempo de salida:** Se generan retrasos en las salidas de los cortes, tanto a lavandería como a tiendas físicas.

Fortalezas

- a. Calidad:** Key Store se caracteriza por la calidad de la confección en sus productos.
- b. Productos:** Diseños especializados para damas (Push - up)
- c. Reutilización:** Uso de retazos para la creación de muestras o algún otro material.

Amenazas

- a. Diseños:** No renovación constante de los modelos de las prendas.

- b. Medio Ambiente:** La no utilización constante de materiales biodegradables.
- c. Economía Global:** Debido a los procesos de importación de materiales y al flujo económico se vuelve más costoso producir una prenda en la empresa.

Oportunidades

- a. Innovación:** Crear versatilidad en los diseños en el mercado global para la atracción del público joven, promoviendo la inclusión y la igualdad, sin dejar de lado la esencia de la empresa.
- b. Reconocimiento:** Key store posee reconocimiento en la ciudad de Bogotá en el diseño de pantalones para dama, por ello ven la oportunidad de expandir su mercado a nivel nacional.
- c. Redes Sociales:** Gestionar estrategias integradas en redes sociales que apunten al público juvenil y a las mujeres. Apoyando los lazos de igualdad e inclusión.

5.3 Proceso de fabricación de un diseño de forma planificada

Desde el área de diseño y patronaje se crean fichas técnicas con especificaciones como su ilustración, tipo de puntada, hilos que se usaran e insumos del nuevo producto a realizar.

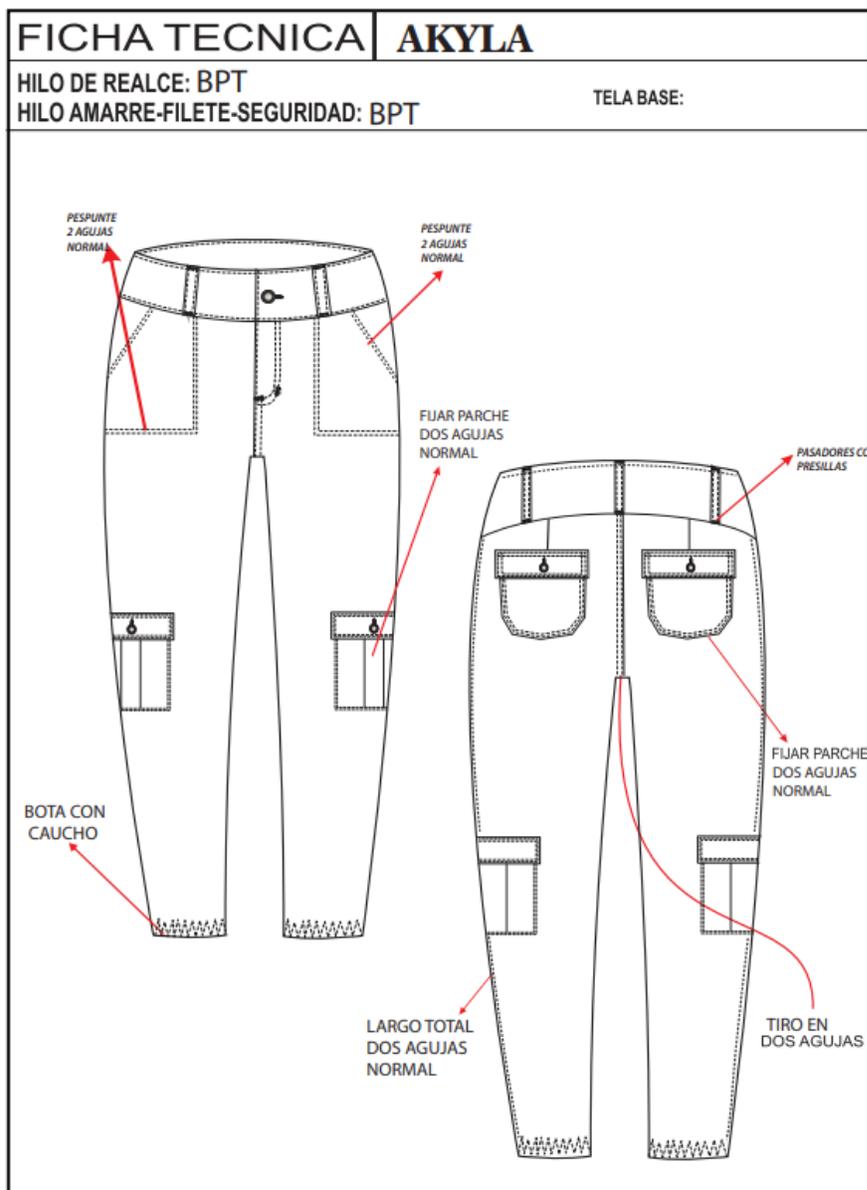


Figura 5: Ficha técnica utilizada en el proceso técnico

ESPECIFICACIONES DE INSUMOS Y PROCESOS		CYSM - 21				
TIPO DE PRENDA: JEAN DAMA					OP:	
INSUMO	CANTIDAD	REFERENCIA	UBICACIÓN		ACABADO	
BOTÓN	3 UND	CYSM	3 EN PRETINA		PLOMO	
TACHE	2 UND	OMBLIGO	2 UBICADOS EN REBOQUE		PLOMO	
CREMALLERA	1 UND	SEMIAUTOMATICA	BRAGUETA:T/6: 14cm T/8:14cm T/10:16cm T/12:16cm, T/14:18cm			
MARQUILLA PRETINERA	1 UND	CYSM	EN PRETINA INTERNA PEGADA A CADA LADO		DISEÑO CYSM	
INSTRUCCION DE LAVADO	1 UND	CYSM	VISTA LADO DERECHA DONDE ESTA RELOJERO EN FILETE.		DISEÑO CYSM	
MARQUILLA TALLA	1 UND	GENERICA	TIRO DELANTERO EN FILETE		BLANCA	
ETIQUETA	1 UND	CYSM	COLGADA EN PASADOR DERECHO POSTERIOR		CYSM CARTON + REFERENCIA	
GARRA	1 UND	CYSM	UBICADA EN PRETINA TRASERAS DERECHA		DISEÑO CYSM CAMEL	
BORDADO	NO LLEVA					
PROCESO	IGUAL A LA MUESTRA FISICA. TINTORERIA POR MUNDO TEXTIL REALIZAR CONTRAMUESTRA PARA APROBAR PROCESO EN LA PRODUCCIÓN					
ESPECIFICACIONES DE HILOS, CALIBRES Y PUNTADAS						
PUNTADA	PUNTADAS X PULGADA	CALIBRE DEL HILO	NUMERO DE HILO	COLOR DE HILO		
REALCE 1	8 PP	105	C8565	CAMEL		
REALCE 2	8 PP	105	C7552	AZUL CLARO		
AMARRE	8 PP	80	8113	GRIS PERLA		
FILETE	10 PP	80	8113	GRIS PERLA		
SEGURIDAD	10 PP	80	8113	GRIS PERLA		
PRESILLAS		105	C8565	CAMEL		
OJALES		80	C8565	CAMEL		
OBSERVACIONES	HACER 1 MUESTRAS ANTES DE INICIAR LA PRODUCCIÓN PARA APROBAR DISEÑO, CONFECCIÓN E HILOS. ESTO DEBE IR APROBADO CON EL FORMATO DE REVISIÓN DE MUESTRA					
	CUADRO DE MEDIDAS ANTES Y DESPUES DE PROCESO					
TALLA	8	10	12	14	16	18
CINTURA						
CADERA						
ANCHO PIERNA						
LARGO ENTREPIERNA						
ANCHO BOTA						
NOTA: LA APROBACIÓN DE LA MUESTRA ANTES DE COMENZAR LA PRODUCCIÓN ES MUY IMPORTANTE SI NO SE TRAE LA CONTRAMUESTRA DISEÑO NO ASUMIRA NINGÚN CAMBIO, NI SE HACE RESPONSABLE POR LOS PROBLEMAS QUE SE PUEDAN PRESENTAR EN PRODUCCIÓN.						

Figura 6: Ficha técnica utilizada en el proceso técnico

5.4 Aspectos a Mejorar

Reorganizar el área de acabados y control de calidad, para crear un sistema de flujo efectivo, que mejore la entrada y salida de la mercancía en conjunto con una mejor distribución de la planta para la entrada a bodega. A continuación, se presenta una imagen del área de la organización de acabados y del control de calidad, permitiendo está identificar las falencias en la distribución del espacio y el manejo del flujo de sus acabados para la entrada a la bodega.

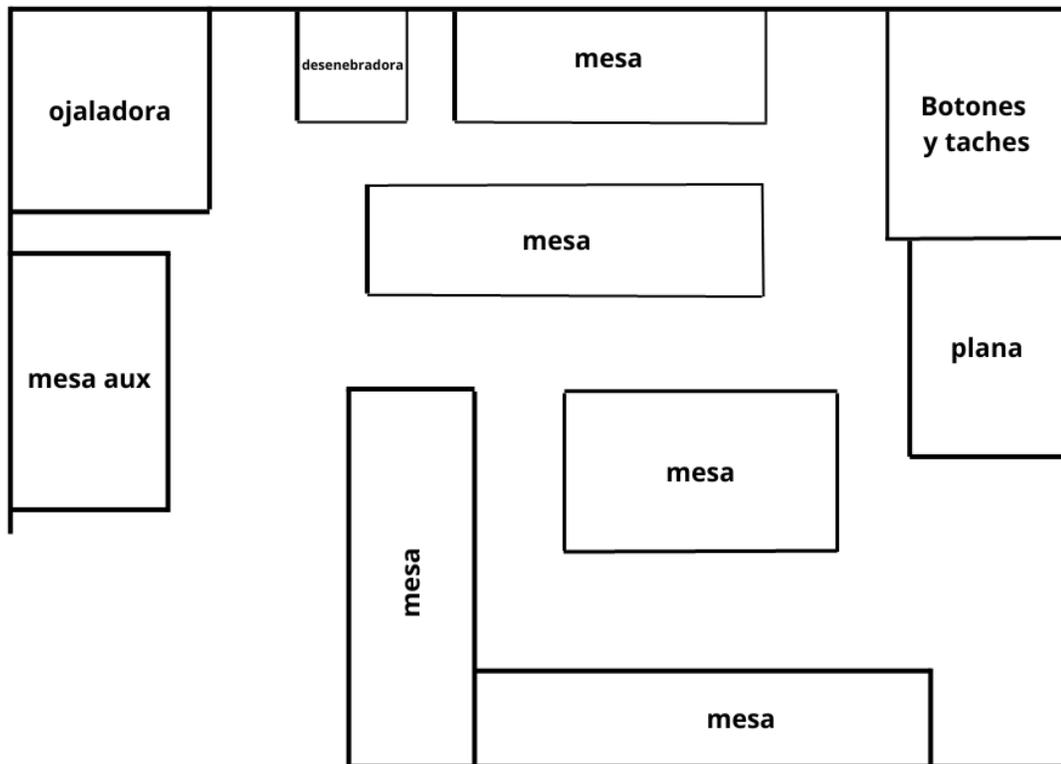


Figura 7: plano aéreo de la antigua organización de planta

5.4.1 Mejoras

Desde el proceso de mejora se hace una propuesta de la organización del espacio y su optimización para la creación de un sistema de flujo efectivo, acogiendo a la metodología del Lean Manufacturing desde las 5s, las cuales son según Lay, Acevedo y Acevedo (2022),

Atributo 1. Factor Utilización (*Seiri*)

Se clasifica y elimina del área de trabajo los elementos innecesarios para la tarea que se realiza.

Atributo 2. Factor Orden (*Seiton*)

Seiton consiste en organizar los elementos necesarios, de manera que se puedan encontrar con facilidad.

Atributo 3. Factor Limpieza (*Seiso*)

Seiso significa prevenir defectos por causas de limpieza en el entorno de trabajo.

Atributo 4. Factor Seguridad (*Seiketsu*)

Seiketsu da las pautas para consolidar las metas alcanzadas aplicando los tres primeros pasos, pues sistematizar lo hecho anteriormente es básico para asegurar la perdurabilidad de los efectos.

Atributo 5. Factor Disciplina (*Shitsuke*)

Shitsuke se puede traducir como disciplina o normalización y tiene por objetivo convertir en hábito y aceptar los métodos estandarizados.

Por tanto desde la aplicación a lo expresado anteriormente y desde el diagnóstico realizado en la compañía se propone que: Halla disminución del tiempo de duración del proceso de remate, reorganización al sistema de desorganización en la planta, creación de un sistema efectivo para el flujo de la mercancía dentro de la empresa y optimización del espacio. Ya que, lo que se propone se debe manifestar en una evaluación continua frente al mejor manejo de los tiempos y de la

construcción de las prendas que se generan, tomando como indicadores: El nivel de apropiación del colaborador frente a sus deberes/el nivel de dificultades que presenta el trabajador y el nivel de optimización de los procesos/el nivel de dificultades que se presentan en los procesos de la empresa.

5.4.2 Evaluación de soluciones

Se manifiesta a las directivas de la empresa sobre los problemas que estaban aconteciendo con el sistema especialmente en el área de acabados y control de calidad, para así encontrar posibles soluciones aplicables en la compañía desde el modelo “Lean Manufacturing”. Ya que un sistema esbelto ayuda a la productividad de los colaboradores y potencia los procesos evaluativos en cada una de las áreas y la forma en la que se maneja la producción.

5.5 Solución propuesta

Desde los procesos se evidencia la importancia de establecer un plan de mejora ante las directivas de la organización empresarial, tomando como base varios elementos que se mencionan en el “Lean Manufacturing” según Rajadell y Sánchez (2010 p. 16), “el lean manufacturing será válido mediante la adaptación de técnicas específicas incluidas dentro de la propia filosofía”. Es decir que Key Store debe establecer en su propia filosofía el establecimiento de las 5s, cabe resaltar, que debe haber una vinculación desde el sentido emocional con los colaboradores de la empresa para que, halla una productividad alta al momento de la producción como lo expresa Rajadell y Sánchez (2010 p. 17), “La vinculación al grupo de trabajo es emocional. El empleado forma parte de la empresa, que es un ente unido y único”. Además el tejer de relaciones es fundamental para establecer un alto grado de reconocimiento y un voz a

voz potente como lo menciona Rajadell y Sánchez (2010 p. 17), “Existe un engranaje de relaciones estables con proveedores, empresas subcontratadas y clientes, de manera que se puede hablar de un grupo de empresas interrelacionadas (keiretsu)”. Es importante que siempre hallan soluciones continuas desde el direccionamiento de la empresa, tal y como lo recomienda, Fernández (2014 P. 63) “Paso 1: Liderazgo y Compromiso: Defender y apoyar el esfuerzo desde arriba es esencial.” Se debe tener en cuenta que uno de los factores primordiales que debe tener la compañía es la mejora continua, es decir aplicar siempre el sistema esbelto como lo da a conocer, Fernández (2014 P. 64) “Paso 2: Educar y Fortalecer: Recopilar conocimiento, aprender cómo funciona y cómo practicar el Lean Manufacturing.” También debe existir una comunicación sistémica que dialogue con todos los conocimientos de los colaboradores como lo aplica Fernández (2014 P. 64) “Paso 3: Hacer Las Cosas Visibles Para Todos y Practicar la Responsabilidad: En este paso hay que entender los procesos, las causas y los efectos”. Como ya se ha mencionado en anteriores ítems del proyecto los problemas que se detectaron estuvieron ligados con el área de calidad y remate de la empresa, por lo cual se permite recomendar la aplicación de lo que menciona Fernández (2014 P. 66) “Paso 4: Actividades de Mejora Enfocadas y Herramientas de Ajuste Avanzadas: En este paso se detectan los procesos más grandes de tu negocio.” Puesto que, se propone desde el siguiente croquis la reorganización de la planta en el área de terminación y control de calidad, donde se crea una línea continua para la entrada de mercancía con su respectivo proceso de terminado (puesta de marquillas, botones y pretineras) para pasar a la zona de remate y revisión de calidad. Siguiendo el flujo ya se entra a un etiquetado de cada prenda, su respectivo doblado para ser empacado y generar su entrada a bodega.

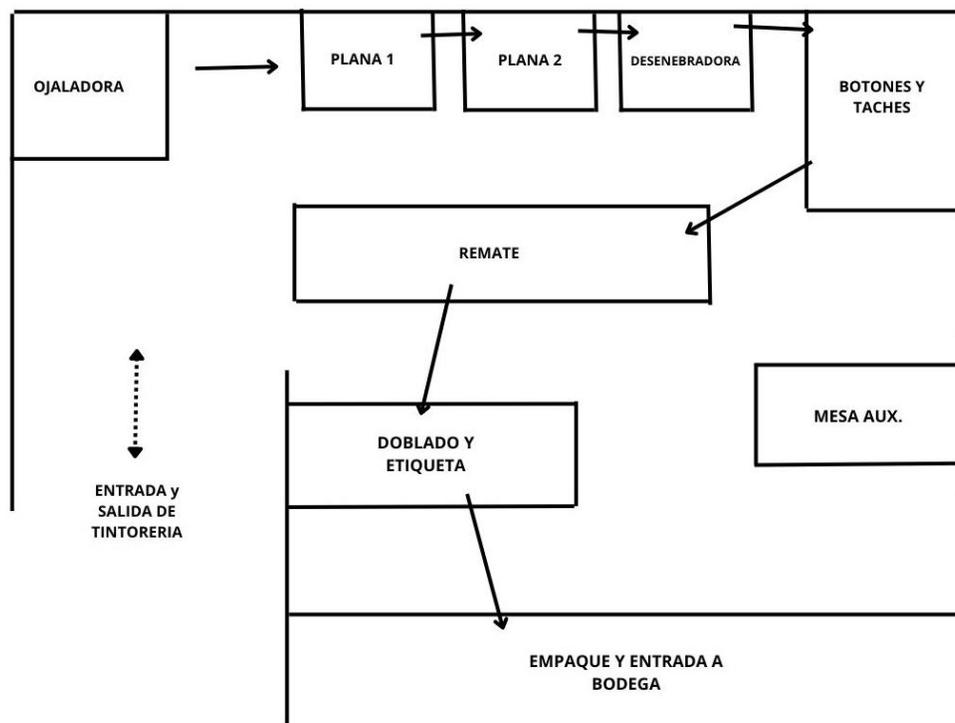


Figura 8: plano aéreo de la propuesta de la organización de planta

Por último, se recomienda la proyección continua de las dinámicas de la empresa tal y como lo da a entender Fernández (2014 P. 67) “Paso 5: Ver Más Lejos y Más Allá: LA (Líneas de búsqueda de mejora) te habilita como individuo, colectivamente y como organización/empresa para obtener un impulso de renovación y una mejora continua”.

6 Aporte a la empresa

Durante el periodo de pasantías realizadas, las directivas de la institución manifestaron que se estudiara la planta de producción en la zona de acabados y el control de calidad en el proceso de las pasantías. Donde se encontraron las fallas mencionadas en los anteriores ítems del proyecto, permitiendo esto la aplicación y propuesta de la metodología “Lean Manufacturing” en factores como la entrada y salida de mercancía, generando una disminución en el tiempo de duración del proceso de remate y control de calidad. Ayudando a cambiar la organización y disposición de las máquinas y mesas usadas en el área de acabados y control de calidad. Además de dar propuestas de diseños innovadores para su producción bajo el nombre de la marca “Akyla”, transformando los ideales de siluetas clásicas dando paso a diseños actuales. Cabe resaltar, que se recomienda el uso de las 5s y la optimización de los procesos en todas las áreas de la empresa para que la compañía sea reconocida por su calidad y manejo de prendas que satisfagan al cliente final.

6.1 Logros

- Apoyar y conocer cada área de la empresa para cumplir las asignaciones puestas para el desarrollo de la pasantía.
- Aprendizaje sobre la real producción y promoción de productos para su venta al público.
- Conocer como es un control para obtener la calidad que se exige en la empresa y en el mercado.

- Apoyo por parte del área de patronaje para el entendimiento de problemas a generar un nuevo patrón de cualquier prenda que se construya.
- Entender, como, se utilizan los diferentes tipos de tela, desde su confección hasta su tratamiento de tinturado.

6.2 Alcance de la pasantía

- En el proceso de pasantía se logra establecer un conocimiento para la vida profesional, volviendo ello un reto para poder llegar a tener una idea acertada de lo que es el mundo laboral.
- Identificar los procedimientos para la producción de prendas en el control de calidad y el área de acabados.
- Desarrollar posibles soluciones a falencias que se identifiquen en las diferentes áreas de la empresa.
- Obtener destrezas para la elaboración de prendas identificando diferentes técnicas para su proceso de innovación.

6.3 Limitaciones

- La universidad y las pasantías no es algo fácil de sobrellevar; se debe encontrar un equilibrio entre la carga académica junto con las obligaciones adquiridas al desarrollar las pasantías, lo cual conlleva a un alto grado de responsabilidad y de aprendizaje para la vida en general.
- En el área de diseño se complicaba la integración de nuevos diseños para su producción y la generación de nuevas tendencias que fueran acordes a las orientaciones del mercado global y nacional, ya que, a veces las directivas solo se mantenían con los productos clásicos.

- Al tener falencias en el orden de la producción se generaban atrasos, haciendo que los productos de temporada salieran tarde.

7 Conclusiones

Concluyendo el proceso, se logra identificar varios aprendizajes en el desarrollo de las pasantías en la empresa Key Store, como observar el manejo de las áreas de patronaje, diseño, control de calidad y acabados, hallando en ellas falencias en los tiempos de entrega y distribución de los espacios, además de ello no permitiera una alta efectividad en los procesos de la empresa, también se resalta que uno de los conocimientos más importantes fue la propuesta de la aplicación de las 5s de la metodología “Lean Manufacturing” para llegar a la productividad y a el engranaje deseado en la empresa para que ello lleve al aumento de utilidades y el reconocimiento de la marca.

8 Recomendaciones

- En dado el caso de dudas con respecto a la aplicación de la solución propuesta, dirigirse a la persona encarga o al tutor de la pasantía.
- Comunicación con las personas a cargo de la pasantía en la empresa asignada, lo cual pudo generar un ambiente agradable en el tiempo de las pasantías. Ello permite la evolución de las prácticas y las actividades asignadas por parte de la organización. Cabe resaltar, que esto se deja como recomendación a aquellas personas que están presentando su proceso de pasantía y que esta dinámica sea más afable al momento de su presentación y práctica.

9 Glosario

- **Pretineras:** Marquilla estampada con el logo de la marca que se ubica en la zona interior y posterior de la pretina
- **Patrón:** plantilla realizada en papel para ser copiada en el tejido y fabricar una prenda de vestir, cortando, armando y cosiendo las distintas piezas.
- **Key Store:** Nombre de la empresa donde se prestaron los servicios de la pasantía
- **Akyla:** Nombre de la marca que es producida por la empresa Key Store
- **Pasante:** Es un estudiante de cualquier licenciatura que han completado todos los créditos de su carrera, pero aún no obtiene su título, ya que se encuentra en proceso de titulación.
- **Producción:** Acto creacional en un proceso de construcción de productos.
- **Corte:** Grupo de pantalones de la misma referencia para su proceso de creación.
- **Colección:** Serie de diseños que sigue una misma idea.
- **Lean manufacturing:** Metodología que permite la mejora de los procesos de una empresa a través de consecución de cinco pasos.

10 Referencias

- Fernández (2014) Lean Manufacturing En Español, Editorial Imagen.
- Lay, Acevedo y Acevedo (2022) Guía para la aplicación de una estrategia de mejora continua. http://scielo.sld.cu/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1815-59362022000300030&lang=es
- Rajadell y Sánchez (2010) LEAN MANUFACTURING La evidencia de una necesidad, Editorial Díaz de Santos.