



Reducción de tiempos en la empresa Larry Lopez Company S.A.S.

Nombre del Estudiante

Natalia Gasca Parrado

Código estudiantil:

82807

Programa Académico

Diseño de Modas

Universidad ECCI

Directora Pasantía

Diana Andrea Valencia Arias

Asesora: Docente

Bogotá, D. C.

Mes, 2022-2

Tabla de contenido

Resumen	4
Abstract	4
Introducción	4
1. Datos de la empresa:	6
1.1. Descripción de la empresa:	6
1.2. Historia:	6
1.2.1. Logotipo:	7
1.2.2. Ubicación de la empresa:	7
1.3. Visión:	7
1.4. Misión:	7
1.5. Estructura organizacional:	8
1.6. Catálogo de productos:	8
1.6.1. Chaquetas de cuero:	8
2. Pasantía:	8
2.1. Información general de la pasantía:	8
2.1.1. Función del pasante:	9
2.1.2. Cronograma de actividades:	10
2.2. Objetivos de las pasantías:	12
2.2.1. Objetivo General:	12
2.2.2. Objetivos específicos:	12
3. Identificación del problema	12
3.1. Descripción del problema:	12
3.2. Diagnóstico de la empresa:	17
3.3. Proceso de fabricación de un diseño de forma planificada:	19
3.4. Aspectos a mejorar:	22
3.4.1. Mejoras:	23

3.4.2. Evaluación de soluciones:	25
3.5. Solución propuesta:	28
3.5.1. Implementación de ficha técnica:	29
2. Aporte a la empresa:	30
4.1. Logros:	30
4.2. Alcance de la pasantía:	30
4.3. Limitaciones:	31
Conclusiones	31
Recomendaciones	31
Glosario	32
Referencias:	33
Figura 1. Diagrama de flujo de los procesos necesarios para la producción de chaquetas de cuero.	5
Figura 2. Logotipo de la Larry Lopez Company S.A.S	7
Figura 3. Estructura organización de Larry Lopez Company S.A.S	8
Figura 4. Diagrama de Gantt para actividades realizadas	11
Figura 5. Distribución de la planta de la empresa Larry Lopez Company S.A.S	14
Figura 6. Estructura de la planta de Larry Lopez Company S.A.S., para identificar espacios del empleado.	15
Tabla 1. Cronograma de actividades	10
Tabla 2. Tiempos para cada proceso de fabricación de una chaqueta de cuero	17
Ficha técnica 1. Reducción de tiempo- empresa Larry Lopez Company S.A.S	29

Resumen

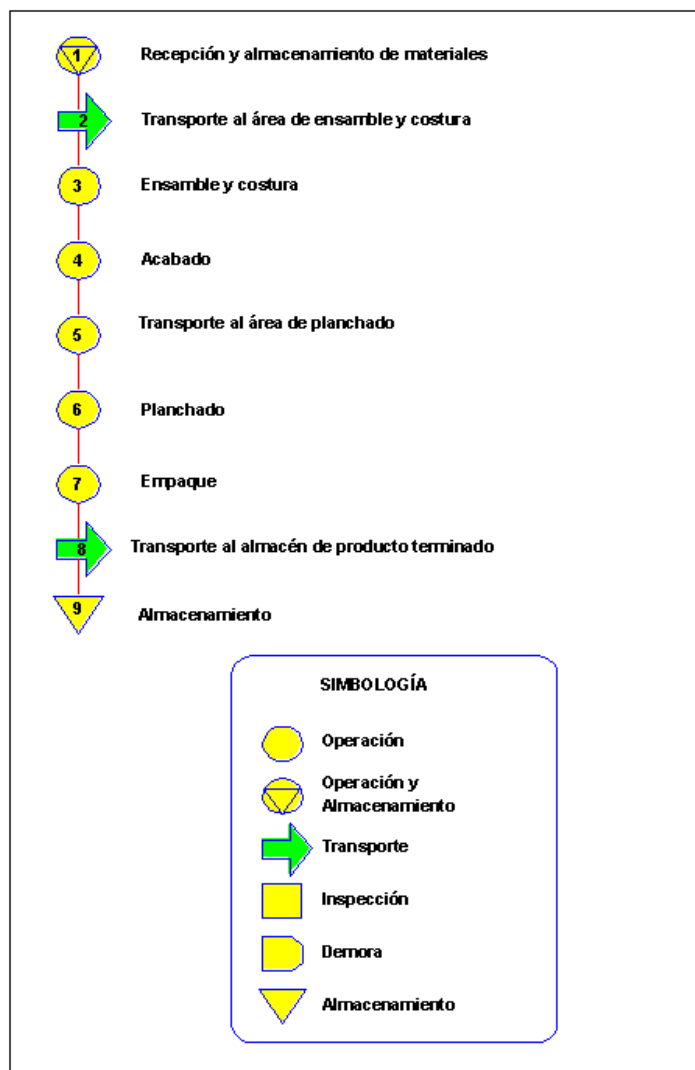
El presente proyecto se llevó a cabo en la empresa “Larry Lopez Company S.A.S”, en la cual desarrolla actividades de fabricación y comercialización de chaquetas de cuero. En esta empresa se identificaron algunas falencias o problemas en los diferentes procesos de producción de una chaqueta de cuero, como son los tiempos de producción, técnicas implementadas y organización de actividades. Tras la identificación se realizaron propuestas de mejoramiento en cuanto a la estandarización de métodos y tiempos de los procesos de la organización, para que así todos sus procesos sean eficaces y efectivos. Además, garantizar calidad a los clientes y cumplimientos con los tiempos de entrega pactados.

Abstract

The present project was carried out in the company "Larry Lopez Company S.A.S.", which develops activities of manufacture and commercialization of leather jackets. In this company, some shortcomings or problems were identified in the different production processes of a leather jacket, such as production times, techniques implemented and organization of activities. After the identification, improvement proposals were made regarding the standardization of methods and times of the organization's processes, so that all its processes are efficient and effective. In addition, to guarantee quality to customers and compliance with the agreed delivery times.

Introducción

Las chaquetas de cuero, también conocidas como cazadoras, se pueden definir con un tipo de chaqueta atemporal, además de perfectas para proteger de los climas fríos, varían en diseño, modelos y colores, pero siempre seguirán siendo un clásico tanto para mujeres como hombres, de todas las edades (Chaquetas.net, 2021). Para la producción de las chaquetas se realizan varios pasos como se observa en el diagrama de flujo (figura 1), los cuales son realizados en tiempos definidos y con técnicas específicas para este tipo de material.



Fuente:

<http://www.contactopyme.gob.mx/cpyme/guiasempresariales/guias.asp?s=14&guia=78&giro=0&ins=661>

Figura 1. Diagrama de flujo de los procesos necesarios para la producción de chaquetas de cuero

Tras lo mencionado con anterioridad, el siguiente proyecto tiene como objetivo reducir los tiempos y mejorar las actividades existentes dentro del procedimiento de elaboración de chaquetas de cuero, debido a que se evidenciaron, durante las prácticas tecnológicas, algunas falencias en los diferentes procesos que se realizan para la obtención del producto, que en este caso son chaquetas de cuero. Para ello, se plantea aportar ideas de mejoras para cada proceso o actividad ejecutada, contemplando diferentes aspectos como tiempos, técnicas, equipo de trabajo, maquinaria, horarios de trabajo, parte monetaria, entre otros. Estas ideas

permiten estandarizar procesos y los tiempos de fabricación, y por consiguiente, ofrecer al cliente un producto confiable, con tiempo de entrega adecuado y de calidad.

Es por esto que se realizan tres opciones de solución al problema expresó en donde cada una de ellas trata de mejorar en gran medida los tiempos de la empresa.

La primera solución propuesta trata de establecer un sistema de organización en la fábrica en el proceso de acabados, como segunda opción evaluar los tiempos para cada proceso ejecutado por el personal comparándolo a nivel institucional con otras empresas, para así generar un sistema que aumente la calidad del producto teniendo en cuenta los tiempos del proceso; siendo esta la mejor opción para la empresa debido a que busca mejorar los tiempos reduciéndolos, aportando con el personal y dándole un apoyo a la persona encargada de los procedimientos. Por último, se planteó la implementación de metas de trabajo al personal, teniendo en cuenta los procedimientos con más tiempo consumido.

1. Datos de la empresa:

Nombre: Larry Lopez Company S.A.S.

Propietarios: Larry López y Carlos Orozco

Celular: +57 313 301 8718

E-mail: servicioalcliente@larrylopez.com.co

1.1. Descripción de la empresa:

Larry Lopez Company S.A.S. es una pequeña empresa dedicada a la confección de prendas de vestir; sus actividades están especializadas en el diseño y en el comercio al por menor de prendas de vestir y sus accesorios en establecimientos especializados.

1.2. Historia:

Larry López Company S.A. nació en la ciudad de Bogotá en el año 2017, cuando Larry López inspirado por la moda Punk y la ropa en harlista en cuero, inició a fabricar diseños para el mismo con esta estética. A partir de esto, varias personas comenzaron a reconocer el trabajo de Larry, pidiéndole diseños similares creados por él para su uso, evidenciando que con el tiempo y la paciencia los clientes cada día aumentaban un poco a poco. Luego de 2 años, Larry decide sacar su marca como independiente, creando diseños para clientes únicos e incorporando líneas de productos a su catálogo. En la actualidad, la marca cuenta con 9 trabajadores y sedes

en la ciudad de Bogotá y Medellín; además, Larry está catalogado dentro de los mejores diseñadores latinoamericanos, llevando sus piezas incluso fuera de Colombia.

1.2.1. Logotipo:



Figura 2. Logotipo de la Larry Lopez Company S.A.S

1.2.2. Ubicación de la empresa:

Las instalaciones de la empresa Larry Lopez Company S.A.S. se encuentran ubicadas en la Carrera 12A # 77A-77 en la ciudad de Bogotá, Colombia. Este lugar cumple con los requerimientos de la empresa, ya que cuenta con personal capacitado, maquinaria adecuada, fácil acceso al público, calles y avenidas asfaltadas, agua potable, servicio telefónico, entre otros.

1.3. Visión:

Siguiendo los mismos pasos que se tomaron al momento de fundarla, con el paso del tiempo llegar a ser una marca exclusiva dentro de Colombia y el mundo, catalogándola como símbolo de calidad y diseño

1.4. Misión:

Cumplir los proyectos de clientes personalizados, llevar moda diferente y única a toda Colombia.

1.5. Estructura organizacional:

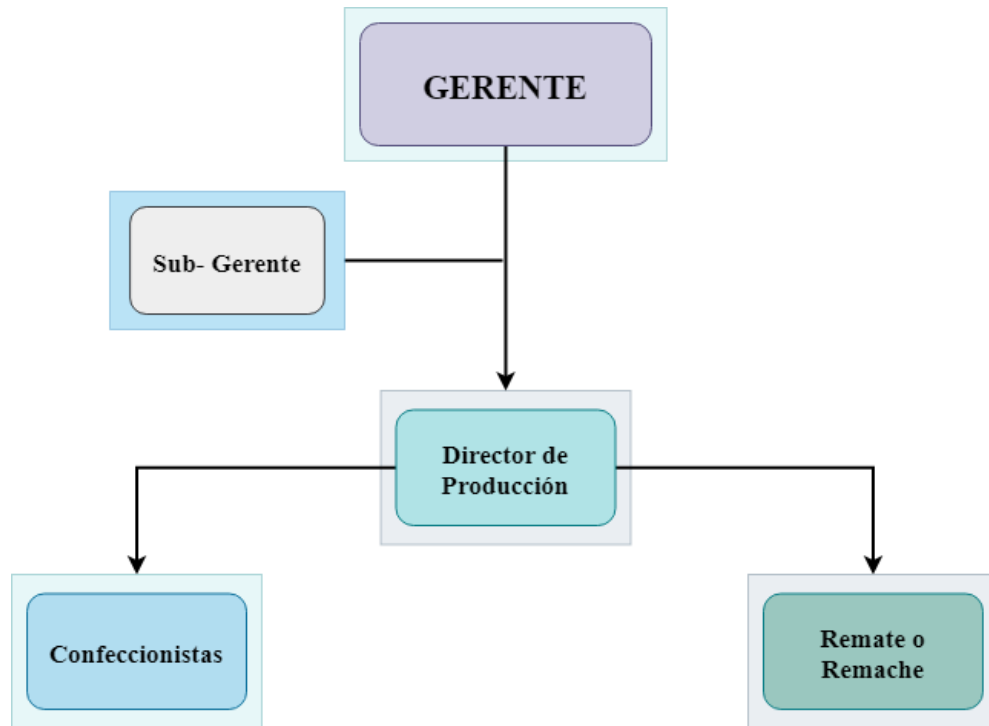


Figura 3. Estructura organización de Larry Lopez Company S.A.S

1.6. Catálogo de productos:

1.6.1. Chaquetas de cuero:

- a. Producto realizado 100% en cuero.
- b. Se realiza de acuerdo a las especificaciones del cliente (Sobre medidas y diseño).
- c. Se manejan distintos tipos de cuero (becerro, super napa, cabrito y napa).
- d. Se dispone de una amplia gama de colores.
- e. Cuero de calidad que garantiza durabilidad.

2. Pasantía:

2.1. Información general de la pasantía:

Las pasantías estudiantiles son un periodo en el cual un estudiante tiene la oportunidad de formarse en el sector productivo o externo, específicamente en la carrera cursada, con el objetivo de que conozcan el contexto laboral real como sus procesos, técnicas, ambiente laboral, entre otros; y así se facilite su transición de la universidad al área laboral. Cabe aclarar que este proceso se realiza por un periodo de tiempo definido por un ente gubernamental. De igual manera, este concepto se refiere

a la función de reingeniería dentro de sus procesos industriales con el fin de mejorar tiempos de producción para alcanzar los objetivos alcanzados por la empresa asignada al estudiante.

El objetivo general de la pasantía es aportar a la empresa en su crecimiento y así mismo en su mejora por medio de la visualización de las falencias en los procesos, técnicas u oportunidades de mejora para cada proceso que tiene la empresa, en este caso la producción industrial en la moda. Además, proponen ideas para la mejora de algún proceso, dándole un mejor resultado en la producción de la empresa.

2.1.1. Función del pasante:

Las principales funciones del pasante son actividades guiadas por los compromisos adquiridos a la hora de empezar las pasantías en donde se compromete tanto con la universidad al igual con la empresa asignada a cumplir con ciertas labores. Cabe aclarar que la pasante en este caso es la estudiante Natalia Gasca Parrado de la carrera de Diseño de Modas de la Universidad ECCI.

Una de las funciones de gran importancia del pasante es aprender y reforzar sus conocimientos, apoyar en diferentes áreas y procesos de fabricación en la empresa, identificar cuáles son las falencias que conlleva la empresa en sus procesos internos, determinar sus causas y proponer una idea para su mejora en donde se planea cómo ejecutarla. La idea de identificar las debilidades y mejoras de un proceso de fabricación permite reducir el margen de riesgo de estas áreas y aumentar la calidad del producto para que el cliente cuente con un mejor servicio y los tiempos de los procesos mejoren en una gran magnitud.

Como pasante posee la capacidad de reforzar los conocimientos adquiridos anteriormente por la universidad y por medios visuales. Además, poder adquirir nuevos conocimientos, en donde conozca el mundo de la industria y aprenda cómo se manejan diferentes ámbitos en la industria y los diferentes mundos de la moda, además maneje diferentes materiales para que su conocimiento crezca hacia futuro.

Su principal objetivo es iniciar una labor de reingeniería que apoye a la empresa asignada a mejorar sus procesos internos, como externos. Generando un estudio en donde se determine que falencia contiene la empresa y cuáles son las soluciones más probables que orienten a la empresa a mejorar.

Ahora bien, las funciones que debe cumplir el pasante se encuentran ligadas con las normas y los procedimientos de la empresa encargada en donde el estudiante tiene

que seguir dichos requerimientos con el fin de que su trabajo brinde aportes a la empresa y así mismo para su conocimiento.

Además de cumplir funciones, debe cumplir con ciertas políticas de la empresa como los horarios de trabajo, horario de almuerzo, códigos de vestimenta, entre otras; con el fin de brindar un mejor trabajo y rendimiento en las actividades planteadas.

2.1.2. Cronograma de actividades:

Tabla 1. Cronograma de actividades

N° de Actividades	Fecha Inicio	Duración (días)	Fecha Final	% Completado	Horas Completadas
Doblar piezas a 1cm para chaqueta Biker.	23-ago	4	26-ago	90%	3,60
Remache de chaquetas terminadas	29-ago	5	02-sep	95%	4,75
Doblar piezas para confección, remache de prendas y confección de forro.	05-sep	5	09-sep	80%	4,00
Detectar falencias en la producción de la empresa Larry Lopez Company.	12-sep	5	16-sep	75%	3,75
Remachar y colocar taches a chaquetas Biker, doblaje de piezas.	19-sep	5	23-sep	83%	4,15

Confección de chaqueta Biker, colocar taches, remachar y doblar prendas.	27-sep	4	30-sep	90%	3,60
Confección, doblaje, remache y determinar cuál va a hacer la función de reingeniería para la empresa.	03-oct	5	07-oct	70%	3,50
Ejecución y corrección del proyecto de pasantía	10-oct	5	14-oct	65%	3,25
Determinar cuál es el día de entrega y avance del proyecto	17-oct	5	21-oct	50%	2,50

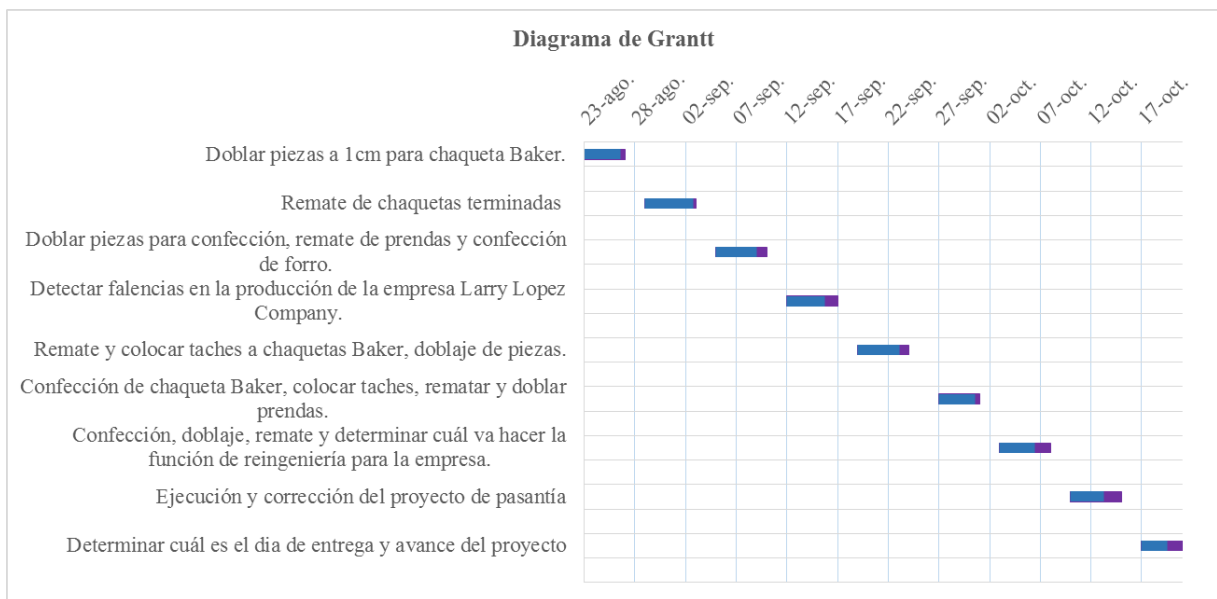


Figura 4. Diagrama de Gantt para actividades realizadas

2.2. Objetivos de las pasantías:

2.2.1. Objetivo General:

Identificar y brindar soluciones u oportunidades de mejora a la empresa Larry Lopez Company S.A.S., para los problemas evidenciados en las diferentes técnicas y procedimientos que se implementan, con el fin de disminuir tiempos y aumentar procesos productivos para obtener el producto final que son chaquetas en cuero.

2.2.2. Objetivos específicos:

- 1.** Identificar los problemas en cada uno de los procesos y técnicas que se llevan a cabo en la empresa para obtener un producto.
- 2.** Brindar soluciones u oportunidades de mejora a los diferentes problemas identificados en la empresa.
- 3.** Garantizar a la empresa Larry Lopez Company S.A.S. que cada una de las oportunidades de mejora son viables en base a un estudio realizado por la estudiante; además de identificar y notificar la mejor opción para la empresa.

3. Identificación del problema

3.1. Descripción del problema:

Larry Lopez Company S.A.S es una empresa especializada en la creación y producción de prendas en cuero en la línea Chaquetas biker, es una marca retóricamente nueva en el mercado colombiano, a pesar de tener muy tiempo de abierta al público en el último año ha tomado más reconocimiento gracias a sus diseños característicos, innovadores y distinguidos por los clientes. Al ser una empresa emergente hay que tener en cuenta que puede presentar problemas en su producción la cual afecta en gran medida su crecimiento en el mercado colombiano, uno de esos factores más grandes es el tiempo consumido en sus procesos de fabricación, en especial el procedimiento de terminado como son remaches, limpieza y empaque.

En cuanto a esta problemática principal hay que empezar desde cero, teniendo en cuenta que es lo que lo causa y cuáles son los tiempos que se debe tener en cuenta en la fabricación de la chaqueta. Por tal razón los empleados deben de cumplir cada uno una función en la empresa para cuál se les designa un oficio en específico para que lo trabaje y cumpla con ello, al final del día, es por esto que al terminar el día de labor se debe calificar el desempeño del operario

o empleado, ya que es un factor muy importante para determinar el estudio de tiempos en la elaboración de cada chaqueta y así permitir que se puedan ajustar los tiempos normales de las tareas. Para calificar el desempeño del operario, se deben evaluar con cuidado factores como la velocidad, destreza, movimientos falsos, ritmo, coordinación, efectividad y otros según el tipo de tarea (Castillo, 2005). Este tema es muy importante porque se tienen en cuenta que factores tiene el empleado en su área, si presenta dificultades o si retrasa la operación de la planta generando retrasos en la producción de esta misma, como lo enuncia Castillo se debe de evaluar cuidadosamente sus factores para que de igual manera se determine si es el área indicada para el trabajador o si se puede mejorar su rendimiento en el trabajo o si sencillamente es el proceso el que genera un desgaste o pérdida en los tiempos, no obstante también se tiene que tener en cuenta cuál es la distribución de la planta y cuáles son los recorridos, espacio y así mismos, herramientas que se le asigne al operario para realizar cada procedimiento, ya que esto influye en gran medida al estudio de tiempos de producción de la empresa.

La distribución en planta se define como el ordenamiento físico de los elementos industriales que sea económico, satisfactorio y seguro para los colaboradores. Para algunos autores, la distribución de Planta es "La decisión de distribución en planta comprende determinar la ubicación de los departamentos, de las estaciones de trabajo, de las máquinas y de los puntos de almacenamiento de una instalación. Su objetivo general es disponer de estos elementos de manera que se aseguren un flujo continuo de trabajo o un patrón específico de tráfico" o "La distribución en planta implica la ordenación física de los elementos industriales y comerciales (Cuta & Rodríguez, 2017). Siendo la distribución un factor importante para los estudios de tiempo, ya que predomina cuál es el transcurso que debe de recorrer el personal para poder realizar su trabajo en la empresa y designa si es adecuado el espacio para los procesos que se deben de realizar. Por esta razón se proporcionará el diagrama de estudios sobre la distribución de la empresa Larry Lopez Company.



Figura 5. Distribución de la planta de la empresa Larry Lopez Company S.A.S

La distribución actual de la planta juega un papel importante para la empresa como para el empleado, es por esto que en la Figura 4 se detalla detenidamente las partes de la empresa en donde en la parte izquierda se puede encontrar la tienda física y la oficina del gerente, en el siguiente pasillo se encuentra la entrada principal y las escaleras de entrada que dirigen a las oficinas de la empresa; en el siguiente espacio se encuentra la oficina del sub-gerente, el almacenamiento de materiales y las bases en donde se coloca las prendas terminadas y por último, pero no menos importante el salón de producción de la empresa en donde se encuentra las mesas de corte, doblado y remache; las máquinas de confección, gavetas de insumo y los tableros. Esta distribución es importante para tener en cuenta cuál es el lugar de trabajo de los empleados y cuáles son las distancias que tiene que recorrer diariamente para realizar su trabajo y por consiguiente determinar cuál es el espacio administrado para la persona.

Seguidamente, se presenta el diagrama de procesos que lleva el empleado con respecto al procedimiento de terminación de las prendas en la empresa.



Figura 6. Estructura de la planta de Larry Lopez Company S.A.S., para identificar espacios del empleado

El diagrama de procesos determinar la cantidad de movimientos que realiza el operario (Cuta & Rodríguez, 2017) desde su punto de puesto el cual es la mesa de remache a limpieza y empaque, generando un análisis de este almacenando la información y determinando cuál es la cantidad de movimientos que realiza el personal para los procesos dados en donde se detalla una demoras en el procedimiento de producción los cuales deben de ser corregidas por el espacio que se le he administrado al empleado y la distribución de su zona de lugar para que el operario no presente dificultades a la hora de realizar su oficio disminuyendo gradualmente el tiempo que requiere cada paso y proceso obtenido.

Considerando estos temas tratados pasamos al punto principal para el cual nos enfocamos como es el estudio de tiempos que se demora en realizar en estos procedimientos utilizando una técnica para determinar el tiempo estándar permitido en el cual se llevará a cabo un proceso, tomando en cuenta las demoras del personal, como fatiga y retrasos que se puedan presentar al realizar dicha actividad. El estudio de tiempos busca producir más en menos

tiempo y mejorar la eficiencia en las estaciones de trabajo (Castillo, 2005), definiendo cuáles son las demoras dadas y cuál es la problemática principal de proceso y porque este mismo genera demoras para la empresa en donde se ve afectado el crecimiento y reconocimiento de la empresa. Es por esto que es muy importante tomar mediciones de tiempo, para así poder determinar y evaluar aquellas operaciones que generan cuellos de botella y/o demoras que afectan la eficiencia del proceso (Cuta & Rodríguez, 2017).

Teniendo en cuenta que el problema principal es los tiempos de entrega del producto terminado, para la empresa Larry Lopez, es necesario determinar en donde se encuentra la gran falencia con el proceso de terminado, dado que sus tiempos tienden a ser extensos y complicados y por ende detectar la falla del personal encargado de este procedimiento para dar una solución pronta al problema. Los tiempos que la empresa tiene predestinados para estos procesos son determinados en donde se promedia que el remache de la chaqueta va en un tiempo de 8 min por prenda, este procedimiento es complejo ya que se tiene que tener en cuenta cuantos broches y taches contiene la prenda entendiendo que hay unas prendas que llevan más que otras y así mismo verificar que el diseño quede perfecto a la línea de la chaqueta para que su presentación no se vea afectada; a pesar de que este tiempo esté estipulado por la empresa la realidad es que la persona que está encargada de este proceso al medir su tiempo se tiende a demorar de 10 a 15 minutos como máximo generando una extensión de tiempo excesivo a lo establecido por la empresa. Agregándole a este tema la empresa en su mayoría a la semana le solicita al trabajador realizar de 5 a 7 prendas por una hora, dependiendo las entregas de este día asignado; si se considera el tiempo demorado por el empleado y la cantidad de prendas se detalla que los tiempos requeridos generan una demora para entrega del producto, además de esto se tiene que tener en cuenta que no es tan solo este procedimiento, sino que cuenta con dos más que hacen parte del terminado el cual es limpieza y empaque en donde el tiempo consumido más largo es limpieza, puesto que el operario tiende a demorarse entre 15 a 20 minutos, siendo el proceso más largo del terminado de la chaqueta; en el cual se debe retirar los residuos de solución y lámina de plata, y por último el proceso de empaquetado en donde el tiempo de este es de 5 min siendo el menor de los tres procesos.

A continuación en la siguiente tabla se tiene en cuenta los tiempos entregados por el empleado.

Tabla 2. *Tiempos para cada proceso de fabricación de una chaqueta de cuero*

	Tiempo determinado para una chaqueta	Unidad de tiempo	Total de tiempo
Remache	15	Minutos	40
Limpieza	20	Minutos	
Empaquetado	5	Minutos	

Como se puede detallar en la tabla 2 los tiempos consumidos son excesivos para la producción de una chaqueta siendo este una de las demoras más retardadas del estudio del proceso y teniendo en consideración la distribución del espacio, el tiempo determinado para este proceso (considerando que no se le asigna un lapso de tiempo específico para realizar estos procesos) y el desempeño del empleado se tiene en cuenta que estos procedimientos tienden a ser complejos y largos en donde el lugar juega un papel muy importante en la empresa, también se toma en cuenta la experiencia del operario y se considera si la persona encargada de este proceso necesita apoyo del personal encargado, verificando si los tiempos se pueden recortar y si los procesos son complicados para una sola persona, además de esto se considera la demora de envíos a los clientes en donde la mayor queja presentada es la demora de sus productos y la calidad de estos mismos.

3.2. Diagnóstico de la empresa:

Debilidades:

Larry Lopez Company, es una empresa especializada en realizar prendas en cuero especialmente hacia las chaquetas Biker, es una marca que va en constante crecimiento y ha ganado gran popularidad en el mercado colombiano como lo es en el mercado exterior, pero a pesar de su crecimiento en la industria de la moda, la empresa tiene las siguientes debilidades:

- a. **Pedidos:** Demora en la entrega de los mismos, entrega a clientes equivocados.
- b. **Atención:** No se tiene como prioridad la atención al cliente virtual se ignora, se bloquea y no se atiende con la misma importancia del cliente presencial.
- c. **Calidad:** Las prendas terminadas se entregan de desperfectos y sobrantes de solución, generando devoluciones.

- d. Producción:** Procesos no bien definidos, personal insuficiente para producir lo proyectado.
- e. Productos:** Se entregan productos a los clientes con medidas erradas y con baja calidad ya que el control de calidad es muy deficiente.
- f. Tiempos de entrega:** Los tiempos de entrega requieren mejora por los subprocesos del mismo, en vista que no se cumple con los pactados con los clientes.

Oportunidades:

La empresa Larry Lopez Company puede mejorar en varios ámbitos, los cuales son:

- a. Innovación:** La empresa presenta un alto nivel de innovación, la cual debe explotar en el mercado para ser una de las marcas más reconocidas.
- b. Reconocimiento:** La compañía cuenta con un reconocimiento alto a nivel internacional, el cual debe ser explotado.
- c. Diseños:** Los diseños que la compañía presenta son de alto nivel profesional, lo que las hace atractivas para el cliente.
- d. Uso de redes sociales:** Poseen plataformas de alta competitividad en las redes sociales.

Fortalezas:

Larry Lopez Company ha adquirido reconocimiento gracias a:

- a. Distintivos y Diseños:** La compañía se preocupa por sus formas y colores que hacen destacar la marca.
- b. Los productos:** En este caso las chaquetas son muy solicitadas en el mercado.
- c. Presentación del producto:** Contienen aerógrafos y taches que lo vuelven atractivo al consumidor final.
- d. Clientes:** Poseen clientes de bastante tiempo de antigüedad, los cuales siguen prefiriendo sus diseños, y que se acondicionan a la forma de atención de la compañía.
- e. Reconocimiento:** Es una empresa que ha crecido gradualmente en las redes sociales mayormente en su red social principal en instagram la cual se puede encontrar como @larrylopez_designs, actualmente cuentan con 107 mil seguidores.

Amenazas:

La empresa Larry Lopez Company debe de tener en cuenta:

- a. Cambios Constantes:** No poder seguir con las nuevas tendencias en la moda, generando un desinterés por el público.
- b. Costos:** Los consumidores buscan opciones económicas en el mercado, teniendo en cuenta que los precios manejados por la empresa Larry Lopez tienden a ser altos.
- c. Competencia:** Las empresas que inician y toman como base las debilidades de la compañía y las vuelven fortalezas para competir en el mercado.
- d. Ubicación:** El punto de venta de la empresa Larry Lopez no es estratégico, su ubicación tiende a ser complicada para el público.
- e. Mercados internacionales:** Caída de los productos o del peso colombiano a nivel internacional.

3.3. Proceso de fabricación de un diseño de forma planificada:

A continuación se describirán los procesos de fabricación de la empresa Larry Lopez Company, el cual especificará cada paso que se da en la empresa para terminar la fabricación de una chaqueta biker de cuero.

- a.** El primer proceso de fabricación que se debe de realizar es la creación del diseño de la chaqueta, el cual está a cargo del gerente y el diseñador, quien es Larry López; él se encarga de ilustrar los nuevos diseños de la marca, como así mismo de dibujar las nuevas colecciones de la empresa como las solicitudes del cliente, se lleva a cabo la ilustración de ella por medio de plataformas digitales o fotografías modificadas para que estén acordes con el concepto de la empresa.
- b.** Segundo proceso de la empresa es la implementación de las fichas técnicas las cuales contienen las descripciones exactas que se requieren para la producción de las chaquetas, la información va cambiando de acuerdo al cliente o a los diseños deseados. Se podrá encontrar la siguiente información en las fichas técnicas, el primer y segundo dato es la fecha en la cual se debe de realizar la prenda y cuando es expedida la ficha técnica, como tercer dato se encuentra el nombre del cliente, cuarto dato quien es el encargado de confeccionarlo, quinto dato se encuentran las fotos o diseños de la prenda tanto delantero como posterior, sexto dato los detalles de la prenda como lo es el género del cliente, el nombre de la chamarra, color, material,

forro y herrajes. Ahora vamos al séptimo dato en donde se encuentra las medidas del cliente y por último dato se dan las observaciones de la prenda por si tiene algún cambio o si incluyeron algo más que no se pueda encontrar en la imagen. Este proceso está encargado por el diseñador, el cual es Larry López.

- c. El tercer proceso de fabricación está guiado al patronaje y corte de las prendas asignadas para la semana, el encargado de este proceso es el jefe en producción, el cual es responsable de realizar la toma de medidas, patronaje y corte de las prendas. Cada chaqueta tiene una especificación sobre el material y color de la prenda y si se necesita ajustar los moldes básicos de la empresa. La persona encargada de este proceso depende de la cantidad dada por la semana, se dedica los principales días de la semana a cortar y patronar para tener listo para la producción de estas mismas.
- d. Cuarto proceso se encarga del doblaje de las piezas cortadas al centímetro por medio de solución para tela, este proceso se basa en doblar respectivas piezas de las chaquetas con solución en la cual se debe de aplicar en algunos extremos doblando al 1 cm o 1.5 cm y por consiguiente uniendo algunas partes con solución, para que a la hora de ser confeccionadas las prendas no presenten dificultad a la hora de sobreponerlas o unir las al centímetro disminuyendo tiempos y facilitando la confección de estas mismas, se debe de empalmar las piezas que son idénticas como lo es tapa de bolsillo, charreteras y correa, este procedimiento está encargado por los pasantes de la empresa e igualmente por los confeccionistas de la compañía.
- e. Pasamos al quinto proceso de fabricación de la empresa el cual es la confección en cuero de las piezas de la chaqueta biker, este procedimiento está a cargo de dos operarios, pero así mismo hay otra persona que apoya en este proceso el cual es el jefe en producción. La función de este proceso como mismo es su nombre, es la confección de las prendas en sintético y en cuero, se une la estructura principal de la chaqueta con cada parte desde manga, cuello, bolsillos hasta correas, realizando un pespunte francés o sencillo dependiendo de las especificaciones dadas por la persona encargada. La mayoría de veces, cuando están armadas las piezas tanto delanteras como posteriores, se pasan a la persona encargada del corte con el fin de que saque el molde de forro. Se arma la estructura completa de cuero, pero no se cierra debido a que se tiene que realizar el siguiente procedimiento para poder cerrar la chaqueta y terminarla para que quede lista para rematarla.
- f. El sexto punto va después de confeccionar la tela principal el cual es la confección del forro, dependiendo del diseño y de las especificaciones el forro puede estar enguatado

o sencillo. Para en este punto se empieza a unir las piezas de forro empezando primero por unir falso, con molde delantero, después se confeccionan bolsillos delanteros, pero si es enguatado se debe de medir el enguatado y trazar las líneas para poder confeccionarlo y seguir con el procedimiento anterior; dependiendo del diseño sea de dama u hombre en donde puede haber dos bolsillos o uno de doble ribete. Al haber realizado estos pasos se implementa la maquilla de la marca al posterior y de ahí se empiezan a unir todas las piezas lo que es delantero con posterior y después manga cerrando costado por último para la unión de base con forro, este proceso lo realiza en su mayoría 2 pasantes y los dos confeccionistas encargados de realizar las chaquetas completas.

- g.** Ahora pasamos con el séptimo punto que es la unión de base de cuero con forro, en este proceso se empieza a armar la chaqueta completa en donde se cierra dobladillo de tanto cuerpo como mangas, después se pasa a unión de cuello con forro, esta chaqueta por lo común tiene dos cremalleras, primero se coloca una que va con un falso y por último para cerrar la chaqueta completamente se une cremallera a solapa y se cierra falso con delantero con un pespunte dependiendo del diseño para que así quede terminada la chaqueta y salga del proceso de confección. Este proceso está encargado por los dos confeccionistas que deben terminar de realizar las chaquetas biker.
- h.** El octavo punto de fabricación pertenece a remachar las chaquetas biker, este proceso está a cargo de la pasante Natalia Gasca, lo que se realiza en este procedimiento es remachar las tapas y bases de la empresa en las chaquetas teniendo como base las solapas, el cuello, las charreteras y tapa de bolsillo. Dependiendo del diseño solicitado se puede agregar más tapas o se deja al estilo clásico, y así mismo se determina si tiene taches la chaqueta para implementarlos en donde el proceso es determinar en qué parte va a tomar las medidas dependiendo a qué distancia va y cuántos remaches se deben de colocar, escogiendo cuáles van a hacer, ya que existen varios tipos de taches y se deben de colocar de diferente manera; después de este paso se realiza la toma de medida de la correa para determinar a dónde va la hebilla y los puntos para cerrar la correa, remachando los puntos de unión terminando así el trabajo de remachado.
- i.** El noveno proceso se dedica a la limpieza de la prenda en donde se debe suprimir los restos de solución y limpiar los trazos de la mina de plata. Lo primero que se debe de hacer es retirar los excesos de solución o pegamento con un cepillo especial, en donde la misión es revisar cada unión de costura en especial las piezas que son empalmadas

o sobrepuestas como lo es las charreteras, cuello, tapa de bolsillos, correas, piezas de espalda, solapas y mangas; limpiando así hasta el minúsculo lugar, con la intención de que quede bien presentada la prenda.

- j.** El décimo proceso comprende la limpieza de las líneas trazada por tiza o mina de plata, este se debe de limpiar con Varsol, disolviendo cada punto guía o base como lo es puntos de bolsillos, correas, mangas, base delantera, posterior y nombre de cliente en marquilla. Por último, si la chaqueta lo necesita se debe de aplicar pintura a la prenda en las partes donde se destaca las costuras, o imperfecciones de la tela para que así mismo quede terminada la producción completa de la chaqueta para empacar y enviar.
- k.** Como último proceso de fabricación es el empaquetado de las prendas para envío inmediato, este proceso está bajo la responsabilidad de un solo operario y del gerente de la compañía, en donde el gerente debe de imprimir la guía de envío para poderla incluir el empaquetado del envío, de ahí se pasa para la pasante en donde debe de armar la caja y la tapa para empacar en pedido, por consiguiente sigue la implementación de la guía hacia la caja, uniéndose con cinta transparente a un costado de la caja en donde sea notable y detallada para la persona que recoge el envío, pasando así a empacar la prenda al fondo de la caja, cerrándola así con la tapa y como último proceso se debe envolver en papel vinipel para darle fortaleza y asegurando que no se abra el pedido. Después de realizar este proceso se pone en lista para envío inmediato en donde la persona encargada lleva el pedido hacia el cliente.

3.4. Aspectos a mejorar:

Larry López es una empresa startup o como mayormente se le conoce una empresa emergente, en donde tiene pocos años de estar en el mercado y su reconocimiento se ha ido dando de a poco; sin embargo, al ser una empresa nueva esto no difiere que no hayan falencia y que no se puedan mejorar. Es por esto que mediante este proyecto se destaca que aspectos se deberían mejorar con el propósito de que tenga un mayor alcance y crezca de mejor forma tanto comercialmente como internamente para que su reconocimiento surja y sus ganancias sean mayores.

Para tal fin se da a conocer cuáles son los aspectos a mejorar los cuales a continuación relaciono:

- a.** Reducir tiempos en producción.

- b.** Tener en cuenta cuantas prendas son terminadas a la semana, evaluando las fechas de entrega para cumplir con los requerimientos del cliente.
- c.** Definir metas de producción que sean alcanzables por el trabajador.
- d.** Buscar una solución para reducir el tiempo de limpieza de la prenda, verificando cuál es el mayor problema que se genera en este proceso.
- e.** Especificar cuántas chaquetas se tienen que remachar a la semana y cuáles son las que contienen mayor trabajo como lo es la incorporación de taches a determinadas partes de la prenda.
- f.** Asignar un lapso de tiempo determinado para acabado de prendas.
- g.** Monitorear las falencias que se presentan en los procesos de producción para mejora inmediata.
- h.** Evaluar las funciones asignadas a los trabajadores con el fin de brindarles apoyo aquellos que desempeñen demasiadas funciones o que tienden a ser muy complejas; además de hacer seguimiento del cumplimiento de estas funciones a todos los trabajadores.
- i.** Cumplimiento de los tiempos y horarios asignados por la empresa a sus empleados.
- j.** El empleado debe de mejorar su rendimiento en los procesos que le son asignados, reduciendo tiempos, cumpliendo con las metas establecidas y progresando en su aprendizaje.
- k.** Fortalecer la comunicación y convivencia entre empleados, para mantener un ambiente sano en el trabajo y obtener un mejor rendimiento en los procesos asignados por el empleador.

3.4.1. Mejoras:

Las mejoras son un tipo de adecuaciones o modificaciones que se realizan a una empresa con el fin de aumentar su valor y producción de esta misma (Arévalo, 2019). Las mejoras de los procesos empresariales se basan en el perfeccionamiento. Puede observar, registrar y optimizar las actividades generando un esfuerzo por encontrar una forma más rápida y eficiente de alcanzar los objetivos (Lewis, 2021).

Como bien es explicado por los autores Arévalo y Lewis, las mejoras son una forma de apoyar en gran medida a la empresa para resolver los problemas y replantear los objetivos dados para optimizar la producción de la misma, replanteando qué mejoras debe tener para

que su empresa crezca en la industria textil y la marca Larry López Company siga creciendo en hacia el futuro.

Se proponen 3 estrategias de mejora para la marca Larry Lopez, en donde se tiene en cuenta cuál es la problemática abordada y cuáles son los aspectos a mejorar con la finalidad de buscar la solución y así mismo verificar cuál puede ser el aporte de mejora a la problemática.

A continuación se presentarán las mejoras para la empresa:

- a.** Establecer un sistema de organización (ficha técnica) que verifique cuantas prendas salieron en la semana para el proceso de remache, limpieza y empaque, el cual está estipulado como terminado. Asignando un lapso de tiempo específico para realizar el proceso de acabados, implementando un orden de producción en las funciones ya descritas y de igual forma mejorar los tiempos suministrados por la empresa, teniendo en cuenta el rendimiento del empleado para generar una mejora a la producción del producto. Verificando cuáles son los productos prontos a entregar, teniendo en cuenta las próximas fechas a vencer y permitiendo que no se generen dificultades de pedidos retrasados y dándole una mayor satisfacción al cliente.
- b.** Analizar cuanto es el tiempo que se toma en realizar los procedimientos de terminado (remache, limpieza y empaque) por la persona encargada, relacionándolos con otras empresas que manejen el mismo mercado para así poder precisar si los tiempos que consume cada proceso son extensos y si necesitan de un cambio para reducirlos. Y al mismo tiempo generar un sistema organizacional (ficha técnica) el cual aporte en su mayoría a optimizar la duración de estos procesos y la mejoría de la calidad suministrada. Además de esto, apoyar en gran medida a la persona que realiza estos procedimientos supervisando si el trabajo debe ser realizado por una sola persona o si se da una mejora dándole un apoyo de personal.
- c.** Implementar metas y tiempos de trabajo, llevando un registro de cuantas chaquetas se sacaron por día y semana para predeterminar un tiempo en los terminados de la chaqueta, teniendo en cuenta los procesos más largos como son remache y limpieza.

3.4.2. Evaluación de soluciones:

La evaluación de soluciones consiste en una matriz de doble entrada, por medio de la cual se obtiene la solución más idónea al problema que se quiere resolver. Sirve para reducir la subjetividad cuando se desea determinar cuál de las soluciones previstas se ajusta más a los criterios prefijados (Didáctica, 2019).

Dentro de este orden de ideas se da paso a evaluar las soluciones presentadas para la empresa Larry Lopez Company en donde se tiene en cuenta cada factor de las propuestas, teniendo en cuenta la problemática principal y los aspectos a mejorar, dando un mejor enfoque a la solución final y determinando cuál es el mejor paso a seguir para la mejora de la empresa.

1. Primera propuesta de solución:

Como se puede detallar en el punto 3.4.1 la primera solución que se propone es establecer un sistema de organización (ficha técnica) el cual verifique el total de prendas obtenidas a la semana en el proceso de acabados y así mismo asignar un lapso de tiempo específico en donde se procurará mejorar la duración de los procesos de remache, limpieza y empaque, para no ocasionar disgustos en los clientes.

Teniendo en cuenta la primera propuesta de solución se toma en cuenta cuáles son las ventajas y desventajas que se pueden generar al considerar esta mejora:

Ventajas:

1. Se genera un sistema en la empresa que aporte a mejorar la organización de los productos que salen empaquetado y envío.
2. Establecer un tiempo específico en los procesos de remache, limpieza y empaque; reduciendo tiempos de producción en la empresa.
3. Mejorar los tiempos que estipula la empresa para el proceso de terminado
4. Se toma en consideración las fechas asignadas, enviando los productos a tiempo. En donde no se presenten disgustos ni retrasos al cliente.

Desventajas:

1. No se garantiza que el lapso de tiempo asignado cumpla con la demanda dada en la semana por la empresa, generando retrasos en la producción de terminado.

2. La experiencia del empleado en el proceso de acabados puede variar, no se garantiza que se cumplan con los tiempos estipulados.

2. Segunda propuesta de solución:

La segunda idea de mejora mencionada en el punto 3.4.1, analiza cuánto es el tiempo que se toma en los procesos de terminado de la empresa Larry Lopez y relacionándolos con las demás empresas encargadas de manejar el mismo mercado, en donde se genere un estudio de tiempos para determinar si se exceden y si se necesita una mejora a gran escala como para darle un apoyo a la persona encargada, y así disminuir y mejorar tiempos.

Como segunda opción se tiene en cuenta cuáles son las ventajas y desventajas por las cuales tiende a ser la mejor propuesta de solución para el problema ya descrito:

Ventajas:

1. Estudia los tiempos establecidos por la empresa Larry Lopez Company y los compara con empresas que manejen el mismo mercado para verificar si los tiempos que se dan en acabado son los más adecuados para la empresa.
2. Se reducen los tiempos asignados en el proceso de terminado, aportando en gran medida en la producción y economía de la compañía.
3. Generar una ficha técnica que reúna los datos obtenidos por el personal en los días laborales, determinando las falencias en los tiempos suministrados por el proceso de acabados.
4. Optimizar la duración de los procesos suministrados por el trabajador.
5. Mejorar en gran medida la calidad de las prendas (Chaquetas de cuero).
6. Auxiliar a la persona encargada de realizar el procedimiento de terminado, generando un apoyo del personal de la empresa.

Desventajas:

1. No poder reducir los tiempos del proceso de acabado.
2. El sistema de organización descrito (ficha técnica), no cumpla con la función a la que se le es requerida y cause una inconsistencia en la producción.

3. No poder cumplir con los recursos necesarios para conseguir personal necesario que contribuya a la realización del proceso de terminado.

3. Tercera propuesta de solución:

La tercera y última opción de mejoras habla sobre la implementación de metas y tiempos de trabajo en donde se debe de llevar registro al día de la producción, predeterminando tiempos a cumplir en los procesos más largos.

Ahora bien, se toma en consideración que ventajas y desventajas se pueden obtener de esta propuesta:

Ventajas:

1. La implementación de metas aportará a que el personal cumpla con la demanda requerida por la empresa.
2. Disminuye los tiempos de producción, ya que tiene en consideración las metas trazadas por el personal y la compañía
3. Al establecer una lista, se generará un sistema de organización, en donde se registren cuántas prendas se deben de realizar y entregar a la semana.
4. Se toma en cuenta cuáles son los procesos de terminado que conllevan más tiempo en realizar, cuáles son las falencias encontradas y así mismo como se pueden mejorar.

Desventajas:

1. No se asegura que los trabajadores puedan cumplir con las metas establecidas por la empresa.
2. Puede que los registros obtenidos no sean exactos, ya que hay trabajadores que se desempeñan de diferente manera. Los operarios pueden ocupar más tiempo y su horario laboral se puede cambiar.
3. Establecer un tiempo determinado puede generar fallas en la producción, debido a que el personal cuenta con diferentes experiencias laborales.

3.5. Solución propuesta:

La propuesta de solución, para el mejoramiento del proceso y teniendo en cuenta cada una de las variables que se presentan dentro del mismo, se propone la solución de mejora, la cual consta de:

Se sugiere el incremento con una persona para apoyar el proceso crítico, el cual hemos identificado, para mejorar los tiempos en cada subproceso y mejorar la calidad del producto terminado.

Esta propuesta genera un gran balance en la empresa y hacia el objetivo trazado que se quiere llegar en el proyecto de reingeniería, esta solución propone reducir los tiempos generando un estudio en donde se toma en cuenta las investigaciones de otros trabajos similares, realizados a empresas productoras de chaquetas de cuero, examinando y evaluando los tiempos predestinados en la empresa Larry Lopez y verificando si tienen un exceso en producción y cuáles son las falencias principales del consumo de estos tiempos dando a conocer la estructura organizacional de la empresa como el desempeño del empleado y de igual forma verificando cuál es el motivo por el cual el proceso de limpieza consume más tiempo en ser realizado por la persona encargada.

Con ello se propone tomar los tiempos adquiridos por la empresa y el empleado, cada semana, teniendo en cuenta cuál es el periodo estipulado por la industria, creando una ficha técnica que tome nota de los tiempos que fueron consumidos por cada uno de los subprocesos y llegar al gran producto terminado, y así mismo calcular cuáles son los excesos de tiempo y que es lo que lo genera o cuál es la falencia encontrada. Después de detallar este estudio se verifica con la información administrada por trabajos obtenidos.

Estimando que la empresa requiere entrega de productos terminados en tiempos mínimos, el ingreso de la misma se convierte en la parte vital para que el nudo detectado, dentro de la cadena de procesos se pueda disolver y cumplir con las expectativas y las propuestas que nos entrega los objetivos de la compañía.

3.5.1. Implementación de ficha técnica:

FICHA TECNICA- REDUCCION DE TIEMPOS LARRY LOPEZ COMPANYY S.A.S						
Semana _ al _ del Mes				Fecha:		
Jefe de Producción:						
Operario:						
Tiempo estipulado por la empresa en el proceso de terminados o acabados						
Remache: 8 minutos		Limpieza: 10 minutos		Empaquetado: 5 minutos		
Tiempos obtenidos por el trabajador						
Días Laborales	1	2	3	4	5	6
Lunes:						
Martes:						
Miércoles:						
Jueves:						
Viernes:						
Sábado:						
Tiempo Semanal:						
¿Hubo demoras en los procesos de terminado?						
¿Cuáles fueron las falencias encontradas?						
¿El empleado cumplió con el tiempo requerido?						
¿Cuál fue el motivo de la demora?						
¿Se consideró necesario el apoyo del personal?, ¿Si/No?, ¿Por qué?						
Observaciones:						

Ficha técnica 1. Reducción de tiempo- empresa Larry Lopez Company S.A.S

2. Aporte a la empresa:

Los aportes brindados a la empresa Larry Lopez Company S.A.S. por la practicante se dividieron en dos partes. El primer aporte fueron ideas de mejoras a los diferentes procesos que existen en la fabricación de una chaqueta de cuero, con el fin de reducir tiempos y mejorar las técnicas implementadas. Por otro lado, la practicante brinda ayuda en las diferentes actividades que se realizan internamente, cómo colocar remaches, confeccionar, empaquetar, doblado, realizar envíos, limpieza del producto, entre otros.

4.1. Logros:

- Apoyo en el proceso de confección de diferentes estilos de chaquetas de cuero
- Alistamiento del producto, empaque y realización de envíos del producto a clientes
- Colocación de los diferentes broches y remaches a las chaquetas de cuero
- Limpieza de cada chaqueta terminada
- Ideas de reducción de tiempos en los procesos
- Ideas para mejorar las técnicas en las diferentes actividades realizadas internamente
- Aprendizaje de los procesos internos de la empresa para la fabricación de chaquetas de cuero

4.2. Alcance de la pasantía:

- Identificar en una empresa los procedimientos ejecutados y las falencias o posibles mejoras para estos.
- Plantear y ejecutar mejoras en los procesos de una empresa, con el fin de aumentar la calidad de los productos y la eficiencia de la empresa.
- Lograr comprender los diferentes roles y responsabilidades con las que cuenta una empresa.
- Mejorar las habilidades adquiridas durante la carrera para la confección de una prenda de vestir.
- Adquirir mayores conocimientos y destrezas en la elaboración de prendas de vestir como chaquetas de cuero. Además, identificar las diferentes técnicas implementadas en la fabricación y conocer el mundo laboral.

4.3. Limitaciones:

- El tiempo estipulado para la realización de la pasantía fue muy limitado para poder ejecutar estas ideas de mejora en su totalidad.
- La empresa cuenta con pocos recursos económicos para implementar algunas ideas planteadas, por ejemplo, la contratación de personal para unas pocas funciones.
- El espacio con el que se cuenta para realizar las diferentes actividades es muy reducido, lo cual no permite que el proceso sea más eficaz y reduce las posibilidades de implementar ideas para procesos más rápidos.

Conclusiones

Tras lo mencionado durante el trabajo se concluye que la mejor oportunidad y/o solución que puede implementar la empresa Larry Lopez Company S.A.S. es implementar estudios e investigaciones de otras empresas que manejen el mismo mercado, lo cual permite la reducción de los tiempos de producción por medio de una ficha técnica que verifique el desempeño, el trabajo y los tiempos del proceso de acabado. Además de brindar un apoyo a la persona encargada de los tres procedimientos, los cuales son: remache, limpieza y empaque. Esta solución permite brindar una mejora a la producción de chaquetas de cuero debido a que durante su evaluación se contemplaron las diferentes variables a nivel económico, equipos, personal, espacios, entre otros.

Recomendaciones

- a. Contemplar los tiempos para desarrollar el proyecto desde que se inicia las pasantías, para que así mismo el tiempo no sea reducido y no se presenten problemas a última hora al momento de entregar el trabajo completo.
- b. En caso de tener dudas del trabajo y/o procesos que se están realizando internamente en la empresa, dirigirse a las personas encargadas como el profesor, tutor del trabajo y/o jefe encargado del proceso.
- c. Desde un principio tener en cuenta en qué consisten las pasantías y cuál es su objetivo principal. Averiguar en qué consiste el trabajo final y cómo es que se debe dar el inicio adecuado a la pasantía.
- d. Tener en cuenta como punto principal los objetivos generales y específicos que quiere trazar en su trabajo final, esto le ayudará a tener el enfoque determinado a su trabajo.

Glosario

- **Chaqueta Biker:** Es la típica chaqueta de cuero de estilo motero. En los ochenta, se popularizó entre los movimientos punk y 'heavy metal', al añadir remaches metálicos, y hoy en día, es una prenda versátil que siempre está a la moda y que combina con casi todo (Inarkadia Bilbao, 2016).
- **Diagrama de Gantt:** Es una herramienta de gestión que sirve para planificar y programar tareas a lo largo de un período determinado. Gracias a una fácil y cómoda visualización de las acciones previstas, permite realizar el seguimiento y control del progreso de cada una de las etapas de un proyecto y, además, reproduce gráficamente las tareas, su duración y secuencia, además del calendario general del proyecto (Perez, 2021).
- **Ilustración:** Son las imágenes capaces de transmitir un mensaje, normalmente acompaña textos o historias o conceptos, aunque no siempre tiene porqué hacerlo. Esta ilustración hace uso de imágenes bidimensionales que comunican y transmiten una idea (Mascio, 2022).
- **Operario:** Persona que tiene un oficio de tipo manual o que requiere esfuerzo físico, en especial si maneja una máquina en una fábrica o taller (Oxford Languages, 2022).
- **Pasante:** Es el aprendiz que lleva adelante sus conocimientos y facultades a la práctica con la intención de obtener experiencia de campo, mientras que el encargado de guiarlo suele conocerse como tutor (Pérez Porto, 2010).
- **Patronaje:** Es un proceso en lo cuál las piezas de una determinada prenda son “desglosadas” para así sean producidas en gran escala. O sea, a través de este proceso, son definidos las cantidades de telas, los tipos y el orden de la confección de una marca de ropa (Audaces, 2021).
- **Reingeniería:** Es la revisión fundamental y el rediseño radical de procesos para alcanzar mejoras espectaculares en medidas críticas y contemporáneas de rendimiento, tales como costos, calidad, servicio y rapidez (Flores, 2010).
- **Remachar:** Es el uso que se le da para unir dos piezas distintas, sean o no del mismo material. Aunque se trata de uno de los métodos de unión más antiguos que hay, hoy en día su importancia como técnica de montaje es mayor que nunca (Educalingo, 2022).

- **Pespunte:** El pespunte es una línea de puntadas visibles sobre la parte exterior de la prenda de vestir. Se trata de una puntada expuesta y visible sobre el lado externo de la tela (Espacio, 2022).
- **Producción:** La producción es la actividad económica que se encarga de transformar los insumos para convertirlos en productos. La producción es cualquier actividad que aprovecha los recursos y las materias primas para poder elaborar o fabricar bienes y servicios, que serán utilizados para satisfacer una necesidad (Quiroa, 2020).
- **Charreteras:** Pieza cocida sobre la prenda, sea en el hombro o en los ruedos de las blusas o pantalones que le da un aire militar (Glosarios, 2015).

Referencias:

1. Arévalo, M. (2019). *Las mejoras en un contrato de arrendamiento de bien inmueble – Centro Jurídico Internacional*. Centro Jurídico Internacional. Referencia de: <https://acolombianlawyers.com/noticias/2019/02/28/las-mejoras-en-un-contrato-de-arrendamiento-de-bien-inmueble/>
2. Audaces. (2021). *Patronaje manual x Patronaje digital: entienda la diferencia*. Audaces. Referencia de: <https://audaces.com/es/patronaje-manual-x-patronaje-digital-entienda-la-diferencia/>
3. Cáceres, R. (Executive Producer). (2020). *Crear diagrama de Gantt en Microsoft Excel | Diagrama de Gantt | Gestión de proyectos* [TV series]. Referencia de: <https://www.youtube.com/watch?v=i33tFqmkrX4>
4. Castillo, O. A. (2005). *Estudio de tiempos y movimientos en el proceso de producción de una industria manufacturera de ropa*. Biblioteca USAC. Referencia de: http://biblioteca.usac.edu.gt/tesis/08/08_1454_IN.pdf
5. Chaquetas.net. (2021). *Las Chaquetas de Cuero: Una prenda clásica en nuestro armario - Chaquetas.net*. Chaquetas.net -. <https://chaquetas.net/cuero/>
6. Comentarios Larry Lopez Shop. (2022). *Opiniones de la empresa Larry Lopez Shop*. Referencia de: <https://www.google.com/search?q=opiniones+de+la+empresa+larry+lopez+company&oq=opiniones+de+la+empresa+larry+lopez+company+&aqs=chrome..69i57j33i160l3.8630j0j9&sourceid=chrome&ie=UTF-8#lrd=0x8e3f99d441d28f01:0xc87b56dc5d34de7b,1>

7. Cuta, M. C., & Rodríguez, L. C. (2017). *Propuesta de optimización del proceso de elaboración de chaquetas de cuero en casticueros E.U.* Referencia de: <https://repository.udistrital.edu.co/bitstream/handle/11349/7655/CutaSonaMariaCamila2018.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
8. Dcuero. (2018). *Chaquetas de cuero*. dcuero.online. Referencia de: <https://dcuero.online/usos-del-cuero/ropa/chaqueta-de-cuero/>
9. Delta, M. T. (2020). *¿Cómo mejorar la productividad de una fábrica de confección? – Delta*. Delta Máquinas Têxteis. Referencia de: <https://www.deltamaquinastexteis.com.br/es/productividad-fabrica-confeccion/>
10. Designs, L. L. (2016). *Larry Lopez® (@larrylopez_designs) • Instagram photos and videos*. Instagram. Referencia de: https://www.instagram.com/larrylopez_designs/?hl=es
11. Didáctica, S. (2019). *Matriz de evaluación de soluciones by*. Prezi. Referencia de: <https://prezi.com/p/ye3woezsorwe/matriz-de-evaluacion-de-soluciones/>
12. Educalingo. (2022). *Remache - Definición y sinónimos de remache en el diccionario español*. Educalingo. Referencia de: <https://educalingo.com/es/dic-es/remache>
13. Empresa, N. y. (n.d.). *Matriz DOFA | Qué es y cómo hacer un análisis FODA en tu empresa*. Negocios y Empresa. Referencia de: <https://negociosyempresa.com/analisis-foda-matriz-dofa/>
14. Espacio, E. T. (2022). *Pespunte: Qué es, tipos y para qué sirven*. Emprender Tu Espacio. Referencia de: <https://emprendertuespacio.com/blog/pepunte-que-es/>
15. Flores, I. (2010). *Definición de reingeniería • gestipolis*. Gestipolis. Referencia de: <https://www.gestipolis.com/definicion-de-reingenieria/>
16. Gerencie.com. (2022, March 11). *Matriz DOFA*. Gerencie.com. Referencia de: https://www.gerencie.com/para-que-sirve-la-matriz-dofa.html#Que_es_la_matriz_DOFA
17. Glosarios. (2015, Septiembre 04). *Charretera (Siluetas de las prendas de ropa)*. Glosarios. <https://glosarios.servidor-alicante.com/siluetas-prendas-ropa/charretera>
18. Inarkadia Bilbao. (2016). *Chaqueta de mujer, tipos*. Inarkadia Bilbao. Referencia de: <http://www.inarkadiabilbao.es/chaqueta-mujer-tipos/#:~:text=Perfecto%20o%27biker%27&text=Es%20la%20t%C3%ADpica%20chaqueta%20de,que%20combina%20con%20casi%20todo>.

19. Lewis, L. (2021, December 15). *5 ejemplos de mejora de procesos de negocio*. ProcessMaker. Referencia de: <https://www.processmaker.com/es/blog/5-business-process-improvement-examples/>
20. Lopez, L. (2022). *Larry Lopez Company Sas en BOGOTA | Directorio de empresas Informa Colombia*. INFORMA Colombia. Referencia de: <https://www.informacolombia.com/directorio-empresas/informacion-empresa/larry-lopez-company-sas>
21. Márquez, J. (n.d.). *Funciones Del Pasante | PDF | Business*. Scribd. Referencia de: <https://es.scribd.com/document/306999395/Funciones-Del-Pasante>
22. Mascio, L. D. (2022). *La importancia de la Ilustración y el Diseño Gráfico*. Valor de Ley. Referencia de: <https://valordeley.es/blog/importancia-ilustracion-diseno-grafico/>
23. Muguira, A. (2018, Noviembre 16). *6 estrategias para mejorar una empresa*. Tu Dashboard. Referencia de: <https://tudashboard.com/estrategias-para-mejorar-una-empresa/>
24. Oxford Languages. (2022). *Oxford Languages and Google - Spanish | Oxford Languages*. Oxford Languages. Referencia de: <https://languages.oup.com/google-dictionary-es/>
25. Perez, A. (2021). *¿Qué es un diagrama de Gantt y para qué sirve?* OBS Business School. Referencia de: <https://www.obsbusiness.school/blog/que-es-un-diagrama-de-gantt-y-para-que-sirve>
26. Pérez Porto, M. J. (2010). *Definición de pasantía - Qué es, Significado y Concepto*. Definición.de. Referencia de: <https://definicion.de/pasantia/>
27. Pineda, M. (2010, January 1). *Creación de empresa informe técnico de M&C cueros empresa productora y comercializadora de chaquetas de cuero*. Ciencia Unisalle. Referencia de: https://ciencia.lasalle.edu.co/cgi/viewcontent.cgi?article=1041&context=administracion_agronegocios
28. Press, W. (2015). *Lista de conectores para párrafos*. lista de conectores para párrafos. Referencia de: <https://ingvb.files.wordpress.com/2015/03/lista-de-conectores.pdf>
29. Programas, S. (Executive Producer). (2022). *Cómo hacer un DIAGRAMA de GANTT en Excel CORRECTAMENTE 2022* [TV series]. Referencia de: <https://www.youtube.com/watch?v=6bQVMtLF6zs&t=619s>
30. Quiroa, M. (2020). *Producción - Qué es, definición y concepto | 2022*. Economipedia. Referencia de: <https://economipedia.com/definiciones/produccion.html>