

	<b>GESTIÓN DE SERVICIOS ACADÉMICOS Y BIBLIOTECARIOS</b>	<b>CÓDIGO</b>	FO-GS-15
		<b>VERSIÓN</b>	02
<b>ESQUEMA HOJA DE RESUMEN</b>		<b>FECHA</b>	03/08/2023
		<b>PÁGINA</b>	1 de 1
<b>ELABORÓ</b>	<b>REVISÓ</b>	<b>APROBÓ</b>	
Jefe División de Biblioteca	Equipo Operativo de Calidad	Líder de Calidad	

### RESUMEN TRABAJO DE GRADO

AUTOR(ES): NOMBRES Y APELLIDOS COMPLETOS

NOMBRE(S): DIANA CAROLINA APELLIDOS: VERA CARVAJAL

FACULTAD: INGENIERIA INDUSTRIAL

PLAN DE ESTUDIOS: PROCESOS INDUSTRIALES

DIRECTOR:

NOMBRE(S): LUIS ENRIQUE APELLIDOS: SANTAFÉ CHAUSTRE

TÍTULO DEL TRABAJO (TESIS): “ESTANDARIZACIÓN DE LOS PROCESOS DEL ÁREA DE DISEÑO EN LA EMPRESA ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S DE LA CIUDAD DE CÚCUTA”

La Organización Bless sas se dedica al diseño, producción, lavado, decoración, empaque y despacho, en el cual cada área se desempeña en ciertos procesos que ayudan al funcionamiento adecuado de cada uno para el adecuado funcionamiento y rendimiento mensual de la empresa.  
Los procesos son un instrumento muy importante en todas las empresas al momento de saber cómo se realiza cada función y la manera correcta de llevar a cabo su procedimiento, es por ello que se desempeñó la estandarización de los procesos en un área específica que es en diseño, que es donde empieza la realización de toda la producción y con ellos querer dejar plasmado cada procedimiento correctamente de cómo se debe realizar.

PALABRAS CLAVES:

MÁXIMO 5

Estandarización, Procesos.

CARACTERÍSTICAS:

PÁGINAS: 67 PLANOS:        ILUSTRACIONES:        CD ROOM:

ESTANDARIZACION DE LOS PROCESOS DEL AREA DE DISEÑO EN LA EMPRESA  
ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S DE LA CIUDAD DE CÚUTA

DIANA CAROLINA VERA CARVAJAL

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER  
FACULTAD DE INGENIERIA

PLAN DE ESTUDIOS DE TECNOLOGIA EN PROCESOS INDUSTRIALES SAN JOSE  
DE CUCUTA

2023

ESTANDARIZACION DE LOS PROCESOS DEL AREA DE DISEÑO EN LA EMPRESA  
ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S DE LA CIUDAD DE CÚUTA

DIANA CAROLINA VERA CARVAJAL

Proyecto de grado presentado como requisito para optar al título de Tecnólogo en Procesos  
Industriales (modalidad pasantías)

LUIS ENRIQUE SANTAFÉ CHAUSTRE

Director

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE PAULA SANTANDER

FACULTAD DE INGENIERIA

PLAN DE ESTUDIOS DE TECNOLOGIA EN PROCESOS INDUSTRIALES SAN JOSE  
DE CUCUTA

2023



## ACTA DE SUSTENTACIÓN DE UN TRABAJO DE GRADO

FECHA: Cúcuta, 23 de mayo de 2023

HORA: 10:00 a.m.

LUGAR: Aula SB-302

PLAN DE ESTUDIOS: TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

*Título de la Tesis: "ESTANDARIZACIÓN DE LOS PROCESOS DEL ÁREA DE DISEÑO EN LA EMPRESA ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S DE LA CIUDAD DE CÚCUTA"*

Nombre de los estudiantes	Código	Calificación	
		Letra	Número
CAROLINA VERA CARVAJAL	1980926	Cuatro, cero	4.0

Jurados: ÁLVARO JUNIOR CAICEDO ROLÓN  
FABIAN YESID DÁVILA LÓPEZ  
RUTH CASTELLANOS CAIPA Director:

LUIS ENRIQUE SANTAFÉ CHAUSTRE

ÁLVARO JUNIOR CAICEDO ROLÓN

**A P R O B A D A**

FABIAN YESID DÁVILA LÓPEZ

RUTH ADRIANA CASTELLANOS CAIPA

**Vo.Bo. PEDRO GARZÓN AGUDELO**  
Coordinador Comité Curricular  
Tecnología en Procesos Industriales

**Contenido**

**Introducción ..... 9**

1.El Problema ..... 11

1.1 Título ..... 11

1.2 Planteamiento del Problema..... 11

1.3 Formulación del Problema ..... 13

1.3.1 Justificación..... 13

1.3.2A nivel de empresa ..... 13

1.3.3 A nivel de estudiante..... 13

1.3.4 A nivel institucional..... 13

1.4 Objetivos..... 14

1.4.1 Objetivo General ..... 14

1.4.2 Objetivos Específicos..... 14

1.4.3Alcances y Limitaciones ..... 14

1.4.4 Alcances..... 14

1.4.5Limitaciones..... 15

2. Marco Referencial ..... 16

2.1 Antecedentes ..... 17

2.2. Marco Contextual ..... 22

2.1.1 Generalidades de la Empresa .....	22
2.2.2.1 Reseña Histórica .....	22
2.2.2.2 Misión.....	23
2.2.2.3 Visión.....	22
2.2.2.4 Valores corporativos .....	22
2.2.2.5 Servicios.....	22
2.2.2.6 Organigrama.....	22
2.2 Marco teórico .....	24
2.3 Marco Conceptual .....	30
2.4 Marco legal .....	32
3. Diseño Metodológico.....	32
3.1 Población y muestra.....	40
3.1.1 población.....	40
3.1.2 muestra.....	40
3.2 instrumentos para la recolección de información .....	40
3.2.1 fuentes primarias.....	40
3.2.2 fuentes secundarias .....	40
4. Resultados.....	41
4.1 Recolección de datos .....	43
4.2 Establecer la intencionalidad y la función, basado en el diseño .....	44

4.3 Estandarización de los procesos en el departamento de diseño.....	46
4.4 Flujogramas de procesos en área de diseño .....	47
4.5 Reunión con el personal con el fin de informar el desarrollo y la estandarización .....	49
4.6 Creación de material educativo para la divulgación de la estandarización de los procesos.....	52
4.7 Aplicación de evaluación al personal del área de diseño .....	54
5. CONCLUSIONES .....	58
6.RECOMENDACIONES.....	61
REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS .....	63
ANEXOS .....	67
ANEXO 1 .....	65
ANEXO 2 .....	67
ANEXO 3 .....	69
ANEXO 4 .....	73
INSTRUCTIVO .....	81
ANEXO 5 .....	96
ANEXO 6 .....	102

## Lista de Figuras

Figura 1. Logotipo de la empresa.....	20
Figura 2. Organigrama de ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S.....	21
Figura 3. Símbolos de flujo grama .....	23
Figura 4. Diagramas de flujos.....	24
Figura 5. Ejemplo de listado de registros según ISO: 9001.....	28
Figura 6. Formatos de registro sisea.....	33
Figura 7. Ejemplo de flujo grama.....	35
Figura 8. Inspección área de diseño .....	42
Figura 9. Inspección área de diseño .....	43
Figura 10. Inspección área de diseño .....	43
Figura 11. Inspección área de diseño .....	44
Figura 12. Presentación del material educativo a operarios.....	51
Figura 13. Presentación del material educativo a operarios.....	52
Figura 14. Presentación del material educativo a operarios.....	52
Figura 15. Diapositiva de material de divulgación.....	54
Figura 16. Diapositiva de material de divulgación.....	54
Figura 17. Examen de Corte .....	56
Figura 18. Examen de procesos .....	57

## Lista de tablas

Tabla 1. Descripción de actividades.....	34
Tabla 2. Tiempos y rendimientos de procesos y actividades .....	34
Tabla 3. Esquema evaluativo de personal ante la estandarización de corte.....	37
Tabla 4. Recursos materiales .....	40
Tabla 5. Costos del proyecto.....	41
Tabla 6. Tiempos y rendimiento en Procesos de área de diseño .....	45
Tabla 7. Creación de nuevos procesos .....	46
Tabla 8. Procesos totales de área de diseño .....	47
Tabla 9. Respuesta e impacto positivo. Examen de procesos.....	57
Tabla 10. Respuesta e impacto positivo. Examen de corte.....	58

## Lista de anexos

Anexo 1. Formatos de ingreso del sistema siesa.....	68
Anexo 2 Formatos de ingreso del sistema visual.....	71
Anexo 3. Formatos de ingreso del sistema crm .....	72
Anexo. 4 Flujo gramas de los procesos en el área de diseño .....	76
Anexo 5. Material de socialización .....	99
Anexo 6. Evaluación del personal.....	105

## Introducción

La estandarización de procesos dentro de una empresa se ha convertido a la fecha en una herramienta de suma importancia ya que con esto se puede unificar la realización de proceso, actividades y demás.

Con esto, es posible reducir tiempos en los diferentes procesos, llevándose a cabo de manera uniforme, permitiendo crear documentos sobre el desarrollo de los mismos, para de esta forma seguir una serie de instrucciones y llevar a cabo la óptima ejecución de un proceso específico.

(KYOCERA, 2021) afirma” implantación de normas claras y precisas de los métodos y formas de ejecutar un proceso concreto, un procedimiento de trabajo, la forma de actuar de un equipo de trabajo, etc.”

Así mismo, los procesos con ejecuciones uniformes y consistentes permiten mantener una gestión en la calidad de los resultados obtenidos, es importante que el proceso de estandarización se lleve a cabo siempre de la misma manera dentro de la empresa y las áreas que la componen, para crear una red de comunicación entre las partes que conforman las zonas de trabajo, ya que si una parte falla la estandarización de la siguiente no será funcional.

Este proyecto de investigación realizado dentro del área de diseño de LA ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S busca estandarizar los procesos de registro y formato, con

el fin de poder ejecutar las rutas de los mismos de manera uniforme enfocada tanto en el registro e ingreso, organización y almacenamiento de estos y de cada una de las tareas correspondientes a cada uno de los procesos ingresados a plataformas digitales.

Para dar con el cumplimiento de este proyecto se trazaron unos objetivos generales y específicos, dentro de los cuales se desarrollan diversas actividades llevados a cabo por medio de unos pasos, resaltando la observación en cada una de las ejecuciones de los diferentes procesos de los que son responsables el área a intervenir, los metrajes de las actividades, para llevar a cabo la realización de la propuesta de rutas que estandaricen las actividades, teniendo siempre como objetivo principal la optimización de los tiempos y la ejecución de estas tareas de manera más oportunas a las existentes.

De esta manera, una vez documentado estos nuevos procedimientos se procede a la divulgación de la nueva información sobre los mismos, con el fin de llegar a cada persona encargada del área a estandarizar como lo es el área de diseño de la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S.

## **1. El Problema**

### **1.1. Título**

Estandarización de los procesos del área de diseño de la Organización Bless S.A.S de la ciudad de Cúcuta.

### **1.2. Planteamiento del Problema**

En los últimos años la estandarización de procesos ha permitido que muchas empresas fábricas y de más entidades mejoren su producción general y en ventas debido a la misma eficiencia en la entrega de su producto.

(KYOCERA, KYOCERA Document Solutions, 2021) “Hay dos razones fundamentales por las que miles de grandes empresas ya han implementado la estandarización de procesos en el seno de su organización: el tiempo y el dinero o, mejor dicho, el ahorro de tiempo de trabajo y el ahorro de recursos económicos propios y ajenos”.

La estandarización de procesos hace referencia a la toma de normas que permiten que las diferentes actividades llevadas a cabo dentro de la empresa o una rama de esta se realicen de una manera unificada, sin importar que empleado este a cargo de las tareas a realizar, los resultados deben ser los mismos.

Se puede decir, que se eliminan procesos y actividades innecesarias lo que trae consecuencias positivas como la constante mejora en la obtención de resultados y se garantiza la calidad en los procesos de la empresa.

Implantar este tipo de normalización cumple la función de prever problemas y

soluciones aclarando las normas de actuación ante una actividad o situación específica dentro de una empresa, también busca conocer las habilidades de sus trabajadores para la asignación de actividades basadas en sus características con el objetivo de conseguir el mejor resultado.

LA ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S ubicada en Cúcuta es una organización dedicada a la confección de prendas de vestir mayormente especializada en la producción de jeans, esta empresa cuenta con una producción de seis marcas que son distribuidas a nivel nacional e internacional, haciendo de esta la empresa número uno de la región.

Esta empresa cuenta con la capacidad de producir colecciones anuales por cada una de sus marcas. Pero, los retrasos en la obtención de resultados finales están presentes dentro del área de diseño provocado por la ejecución de los procesos por parte del personal.

Este departamento de diseño, cuenta con la ejecución de múltiples actividades y procesos que influyen directamente sobre la producción de los resultados eficientes y de alta calidad para toda la empresa, pero, la ejecución de los procesos con movimientos y actividades excedentes provoca que los tiempos de respuesta final se extiendan dentro del área. Por lo tanto, se requiere la estandarización de los procesos ejecutados dentro del departamento de diseño con el objetivo de eliminar procesos o actividades innecesarias para la ejecución de procesos más uniformes.

Este proyecto de grado en modalidad de pasantía se enfoca en el mejoramiento de los procesos y actividades realizadas dentro del departamento de diseño de la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S.

### **1.3 Formulación del Problema**

¿Cómo estandarizar los procesos que se ejecutan en el área administrativa del departamentode diseño de la EMPRESA ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S?

### **1.4 Justificación**

#### **1.4.1 A nivel de empresa.**

Al realizar este trabajo de grado modalidad pasantía, la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S sebeneficiaría del mejoramiento en la calidad de la ejecución de los procesos dentro del departamento de diseño, lo que provocará la mejora en los tiempos y la realización de actividades a modo más unificado.

La ejecución de este proyecto beneficia la empresa, hay un aumento de calidad en los resultados obtenidos, mejora la rentabilidad del departamento de diseño, los procesos son ejecutados de modo unificado, la mano de obra se involucra en el desarrollo del conocimiento y las nuevas habilidades y se promueve las capacitaciones y el crecimiento profesional.

#### **1.4.2 A nivel de estudiante.**

Al realizar este trabajo de grado modalidad pasantía, se tiene de mucho carácter y responsabilidad por parte del estudiante, ya que se aplican los conocimientos adquiridos en entornoreales, con el fin de mejorar los procesos industriales, que impactan positivamente los estándares de calidad y resultados eficientes en la organización.

#### **1.4.3 A nivel institucional**

Para la Universidad Francisco de Paula Santander y su programa de Tecnología en

Procesos Industriales ejecutar este tipo de proyectos de grado estrecha el vínculo de la comunidad académica y las industrias locales, lo que permite una mayor proximidad entre estudiantes e industrias con capacidades reales para aplicar y ejecutar los conocimientos de calidad recibidos en la institución educativa.

## **1.5 Objetivos**

### **1.5.1 Objetivo General**

Estandarizar los procesos que se realizan en datos el área de diseño de la Organización BLESS S.A.S.

### **1.5.2 Objetivos Específicos**

- Diagnosticar los procesos en el área de diseño.
- Documentar los procesos para la estandarización del área de diseño.
- Evaluar la implementación de los procesos aplicados

## **1.6 Alcances y Limitaciones**

### **1.6.1 Alcances**

Con este proyecto de grado, se busca generar un impacto en la estandarización de los procesos dentro del área de diseño de la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S, con esta se busca una mejora en la ejecución de las múltiples actividades, por lo tanto, se realiza el diagnóstico sobre los procesos actuales realizados en el área de diseño para la mejora en la gestión de tiempos, movimientos y la organización en áreas de trabajo, con el fin de fomentar la eficiencia de los procesos y resultados por parte del departamento de diseño. La ejecución de este proyecto permitirá la mejora de calidad del departamento actual y para futuros trabajadores dentro de la empresa ya que la estandarización permitirá mantener la

misma calidad de resultados, ya que la ejecución de los procesos se encuentra reglamentada.

### **1.6.2 Limitaciones**

. Como limitante en la ejecución de este proyecto, resulta de la alta concentración de trabajo en el departamento de diseño lo que podría provocar la poca colaboración del personal en proporcionar la información para la generación del diagnóstico inicial.

La alta intensidad de trabajo no permite generar espacios de socialización de los nuevos planteos en los procesos, que conllevan a la baja divulgación y desconocimiento de la estandarización dentro del área.

Para dar solución a las posibles limitaciones se propone un ingreso progresivo de la estandarización de los procesos con el fin de que estos nuevos tiempos y movimientos puedan ser enseñados para que sean asimilados e ir afectando positivamente la producción hasta lograr llegar a transmitir el nuevo conocimiento dentro del área de diseño.

## 2. Marco Referencial

### 2.1 Antecedentes

La estandarización de procesos ha surgido a partir de hitos históricos empresariales y declives en la estructura interna de producción en las diversas empresas de las diversas áreas de productos finalizados. Por ende, a través de la historia en el campo empresarial se han visto en la ardua tarea de observar, registrar y analizar sus diferentes procesos internos para de esta forma obtener como resultado la necesidad de optimizar cada ruta, logrando formular y estandarizar los diversos procesos internos en cada una de las áreas a ejecutar en la producción de su producto final

De esta forma, a nivel Internacional (Ponce Herrera, 2016) propuesta de implementación de gestión por procesos para incrementar los niveles de productividad en una empresa textil, Lima, Perú. Trabajo para optar por título de Ingeniero Industrial. Este trabajo de grado está enfocado en la implementación en la gestión de procesos para la facilitación y la reducción de tiempos en la obtención de productos finales y la preservación de un sistema de mejora para mejorar los niveles de producción.

Para esto, se procede a realizar un estudio y diagnóstico sobre la empresa basados en la producción final. Se pudo observar pérdidas de tela de un 15%, estas telas de pérdidas deben ser reprocesadas para ser consideradas de alta calidad. Para la empresa un porcentaje crítico de pérdidas es del 10%.

Los productos de reprocesado representan la ejecución de los procesos de manera incorrecta por el motivo de mala ejecución se obtienen malos productos que deben ser sometidos a tratamientos especiales que significan gastos para la empresa.

Para dar solución a este problema en la ejecución se implementó de gestión de procesos a través de los análisis actuales, la creación de procesos optimizados y la utilización de herramientas que permitan incrementar la producción.

Con la implementación de los procesos de gestión permito reducir los defectos de color y otros defectos presentes en las telas defectuosas, mejorando la producción anual, con esta implementación se pueden mantener la vigilancia sobre la producción en la coloración reduciendo significativamente los defectos.

Otra herramienta usada fue los mapas de procesos que se usa para evaluar la ejecución de los procesos para hallar constantemente la corrección a los errores o conflictos dentro de la empresa también requiere compromiso sobre la verificación de la calidad en el área de coloración.

Conclusión: Este proyecto presentado, es tomado en cuenta para la toma de decisiones para estandarización una vez realizados el diagnóstico, con el fin de medir y contabilizar los tiempos de producción lo más correcto y adaptado al proyecto de grado modalidad de pasantía.

La elaboración de requerimientos, estándares necesarios esto diseñando funciones, reglasevaluaciones y formatos en búsqueda de la estandarización de los procesos permite evaluar las acciones y los tiempos.

En México, Palapa, J. (2012) llega a la conclusión que la estandarización de procesos provocará que de manera coordinada los procesos y esfuerzos se diseñen de forma común, es decir, todos los departamentos de la empresa o bien si ella cuenta con otras localidades o centros de trabajo entenderán y verán los mismo, este lenguaje único permitirá mejorar la comunicación y dará soporte en todo momento a la toma de decisiones. Con lo cual se puede decir que la estandarización de procesos ayudará a realizar un trabajo continuo con un mismo objetivo por cumplir ayudando así a utilizar mejor nuestros recursos y aumentar la productividad.

(Sanhueza, R. 2014) para obtener el título de Ingeniero Civil Industrial con su tesis: “Análisis y estandarización de los procesos productivos para la producción de miel, aplicable a la Pyme apícola S&V, utilizando como base la NCh 2909, “Gestión Integral para PYMES” en la Universidad Austral de Chile. Se concluye que la estandarización dentro del proceso productivo permite a las PYMES chilenas un sistema integro, no focalizada netamente en sus procesos, sino que certifica a la organización en su conjunto. Genera un ordenamiento de los aspectos procedimentales y de procesos de la organización, levantando la información necesaria, para el mejoramiento continuo de la institución. Este antecedente demuestra que el hecho de estandarizar procesos ayudará al crecimiento total de la organización en conjunto, por consecuencia beneficiará su productividad.

Por otro lado, A nivel Nacional (Vargas Cuellar, 2017) Estandarización de procesos en la empresa creaciones VALERIN TATI LTDA, Cali, Colombia. Proyecto para optar por el título de ingeniero industrial. Este proyecto fue desarrollado en una empresa textil de la ciudad de Cali, con el propósito de implementar una documentación que permita la estandarización de los procesos llevados a cabo dentro de la empresa con el fin de mejorar su eficiencia y eficacia.

Para el desarrollo de este se implementaron dos momentos en la ejecución del proyecto, el primer momento es la planeación y diagnóstico de la empresa y sus procesos, en el cual se realizó la recolección de la información para la debida identificación de las necesidades de la empresa que llevo consigo a la recolección de datos teorías y conocimientos con el fin de encontrar los mejores métodos que se adapten a las necesidades de la empresa.

Y, por último, se implementó un momento de desarrollo que consta en el diseño del sistema de documentación el que se clasifican y describen cada uno de los procesos, también se diseñan formatos, registros y controles para la posterior estandarización de los procesos.

Uno de los focos en el diagnóstico y acciones tomadas es el de la estandarización y la documentación de los procesos por casusas de que la empresa se ha enfocado meramente en la producción y no ha tomado iniciativas de análisis para la mejora de la calidad.

La empresa tuvo percepción positiva a la estandarización de los procesos, como método de incrementos de la calidad en la producción ya que esto permitirá tener un conocimiento de la empresa y adicionalmente a esto, poder vender productos con la misma calidad en cualquier entorno mercado.

La estandarización dentro de la empresa se convierte en una herramienta de alto impacto competitivo, debido a que los procesos de producción y presentación de servicios en diferentes centros de producción sean exactamente iguales ya que se realizan bajo la misma calidad de estándares y parámetros.

Conclusión: Este proyecto destaca la importancia de conocer los procesos de la empresa y su respectiva documentación de producción para la toma de decisiones en la mejora de la calidad dentro de mercados competitivos, de igual manera destacar la estandarización de los procesos para la eliminación de actividades poco útiles y la mejora de las mecánicas y medición de los tiempos para la optimización de la calidad de producción y realizan entregas de alta calidad y en tiempos establecidos o menores que pueden beneficiar los ingresos económicos para la empresa.

(Cuartaz, H. 2012) en su tesis de grado “Estandarización de los procesos de producción en la empresa Construcciones Cuartas” presentado en la Universidad autónoma de Occidente en Santiago de Cali, Colombia. Llegó a la conclusión que es posible aumentar la producción con un diseño de planta y procesos óptimos donde los mismos sean más

cortos y eficientes. Este antecedente ayuda a constatar que es posible el aumento de la productividad si es que se diseña una buena gestión en los procesos.

Y por último, a nivel Local (Martínez Carvajal, 2018) propuesta documental del sistema de gestión de calidad para Cúcuta Motors bajo el modelo del ntc iso 9001:2015. Informe final. Este proyecto tiene como objetivo la documentación de los procesos llevados a cabo dentro de la empresa dedicada a la comercialización de vehículos nuevos y usados de la marca Toyota como de la misma manera sus repuestos.

Esta empresa ya cuenta con una base documental proveniente de una de las sedes de la multinacional donde se tienen en cuenta los procesos y sus procedimientos para un correcto funcionamiento, cuentan con esta documentación ya que la empresa en Cúcuta requiere propiciar servicios de calidad y contextualizarlo en el entorno externo del mercado, laboral, cultural y de recursos.

Con la implementación de la gestión de calidad se desea lograr procedimientos más eficientes, cumpliendo y superando las expectativas de los clientes, ofreciendo servicios de calidad.

Se realizó el diagnóstico basado en la documentación ISO 9001 y los resultados es que solo se cumple el 19% de la calidad exigida por esta norma adicionalmente se realizaron análisis de contextos como la matriz DOFA para el diseño de estrategias.

Posteriormente a al diagnóstico se procedió al diseño de la documentación necesaria basada en las falencias de la empresa con el fin de generar propuestas para políticas en la gestión de calidad de la empresa.

Por último, se realizó la propuesta para la creación del manual de calidad, en el que se

debe describir la gestión de calidad y el cómo se debe llevar a cabo. Este documento con su correcta descripción de los procesos permitirá estandarizar los servicios y mejorar la mejora de calidad en la gestión de las diferentes actividades llevadas a cabo por la empresa.

**Conclusión:** Este proyecto permite conocer el cómo se analizó la gestión de los servicios para dar respuesta a la calidad competitiva de la empresa, basada en documentación ya asignada a la empresa, a través de esta documentación se conoció el estado actual de la calidad y las falencias, en respuesta a estos hechos se propuso el diseño del manual basado en la documentación existente en búsqueda para dar respuestas eficientes que amplíen las posibilidades competitivas en razones de alta calidad a la empresa.

## **2.2 Marco Contextual**

### **2.2.1 Generalidades de la Empresa**

Nombre o razón social: ORGANIZACIÓN BLESS S.A. SNIT: 9008350847

Dirección de la empresa: calle 17 n 5 65 barrio zona industrial Teléfono:

60075956487 Email: sac@organizacionbless.com.co

### **2.2.2 Aspectos organizacionales**

#### **2.2.2.1 Reseña Histórica**

##### **HISTORIA**

La Organización Bless S.A.S es una empresa orgullosamente cucuteña con un modelo de negocio innovador dedicado a la confección de prendas de vestir, especialista en jeanswear, y cuya trayectoria aproximada de seis años en el mercado, ha logrado

posicionarse como el número 1 en marca textil en la región. Su fundador Yerson Villamizar de la ciudad de Cúcuta, perteneciente a una familia dedicada al arte de la manufactura y confección, sumado a 21 años de experiencia en el sector, permitió conocer todo lo referente a un sistema de moda, la selección de insumos y el uso de tecnologías para las áreas de producción, esta trayectoria le permitió ser propietario de su propio taller, prestando servicios como satélite para diferentes marcas de la región y así, creando su propia marca unipersonal llamada Bless, para el año 2015, sus diseños y calidad en las prendas, tuvieron una acogida en el mercado acelerando su crecimiento hasta convertirla en ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S.



Figura 1. Logotipo de la empresa Fuente:  
ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S

#### **2.2.2.2 Misión**

. Nuestra misión como Organización es generar una transformación cultural para impulsar nuestra región, siendo un referente en la industria de la moda a nivel nacional gracias a la elaboración de prendas de alta calidad que permitan a la mujer colombiana y latina, sentirse cómoda. Todo esto, a través del desarrollo, crecimiento y capacitación de nuestros colaboradores, para brindar un servicio de excelencia.

### 2.2.2.3 Visión

En 2025 seremos una organización competitiva e innovadora, que permanecerá trabajando para ser reconocida a nivel global por su compromiso social y desarrollo sostenible en la industria de la moda. Logrando ser la opción ideal para el mercado y siendo a su vez un lugar extraordinario para el desarrollo profesional de sus colaboradores.

### 2.2.2.4 Valores corporativos

Estamos comprometidos a trabajar en equipo, colaborando para lograr objetivos comunes, compartiendo la información, transmitiendo los conocimientos y las experiencias, con honestidad, respeto, transparencia y humildad para generar confianza.

### 2.2.2.5 Servicios

Somos una compañía colombiana dedicada al diseño, fabricación, distribución y venta de moda. Nuestra especialidad es el desarrollo de prendas de jeanswear que realzan la silueta, brindando la mejor alternativa de moda y sensualidad. Nuestro enfoque principal es el cliente, a quien ofrecemos productos con precios asequibles y en el momento adecuado.

### 2.2.2.6 Organigrama

#### 2.2.2.7 ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S

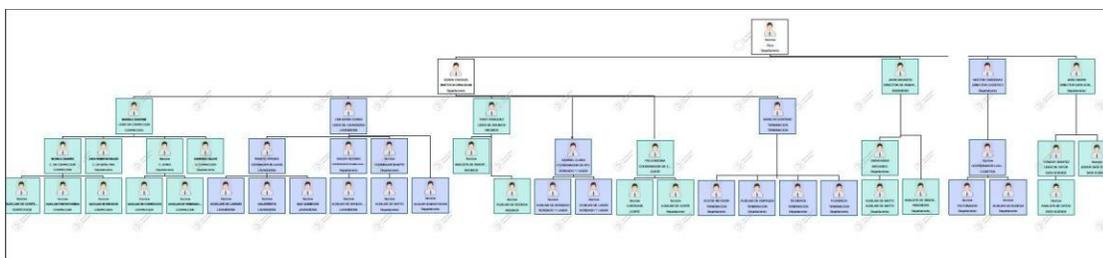


Figura 2. Organigrama de ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S

Fuente: ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S

### 2.3 Marco teórico

#### Diagramas de flujo.

Los diagramas de flujos representan todos los pasos, las secuencias de un proceso.

Existen muchos tipos de diagramas de flujos, pero el más importante es la representación de un mapa de procesos, este diagrama puede ser aplicado en diferentes ramas de la planificación como son documentación, visualización y mejora de procesos.

Los diagramas de flujo se usan en diferentes situaciones como lo son:

1. Los diagramas de flujos permiten crear trazados y documentar de manera simplificada algún proyecto o proceso colaborativo.
2. También son útiles cuando no todos los integrantes de un equipo disponen del tiempo suficiente con la ejecución de los diagramas de flujos se puede realizar y resumir de manera simple las tareas o actividades individuales a realizar por cada integrante del grupo.
3. Permite la asignación específica de tareas de manera precisa para dar resultados a las tareas trazadas.
4. Con la creación diagrama de flujos también facilita la toma de decisiones y la visualización de posibles consecuencias.
5. Con el correcto trazado del diagrama se puede descubrir inconvenientes ocurridos en el momento o que puedan llegar a suceder, permitiendo una toma de decisiones oportuna.
6. Una vez se construye el diagrama de flujos se puede reutilizar para unificar la realización de diferentes actividades a realizar.

7. Por la simplicidad de un diagrama de flujos será más sencillo dar seguimiento a las actividades y saber en qué parte de este van y si se está siguiendo lo trazado dentro del procesos del diagrama.

Ventajas del diagrama de flujos

- Mejora la comprensión de los procesos.
- Crea la estandarización para ejecución de actividades.
- Crea la visualización entre actividades de los procesos ejecutados.
- Creas fuente de análisis crítico.
- Los diagramas de flujos permiten hallar fallas en los procesos.
- Permite la consulta en caso de duda sobre la ejecución.

Para mejorar la comprensión de los diagramas de flujos se usa una simbología predeterminada que representa acciones y momentos. Según el uso o el proceso llevado a cabo.

	Indica el inicio o fin de un proceso
	Indica cada actividad que necesita ser ejecutada
	Indica un punto de toma de decisión
	Indica la dirección de flujo
	Indica los documentos utilizados en el proceso
	Indica una espera
	Indica que el flujograma continua a partir de ese punto en otro círculo, con la misma letra o número, que aparece en su interior

Figura 3. Símbolos de flujograma

Fuente: <https://blogdelacalidad.com/diagrama-de-flujo-flujograma-de-proceso/>

Existen diferente tipo de diagramas de flujos que pueden ser utilizados en diferentes contextos según se requiera.

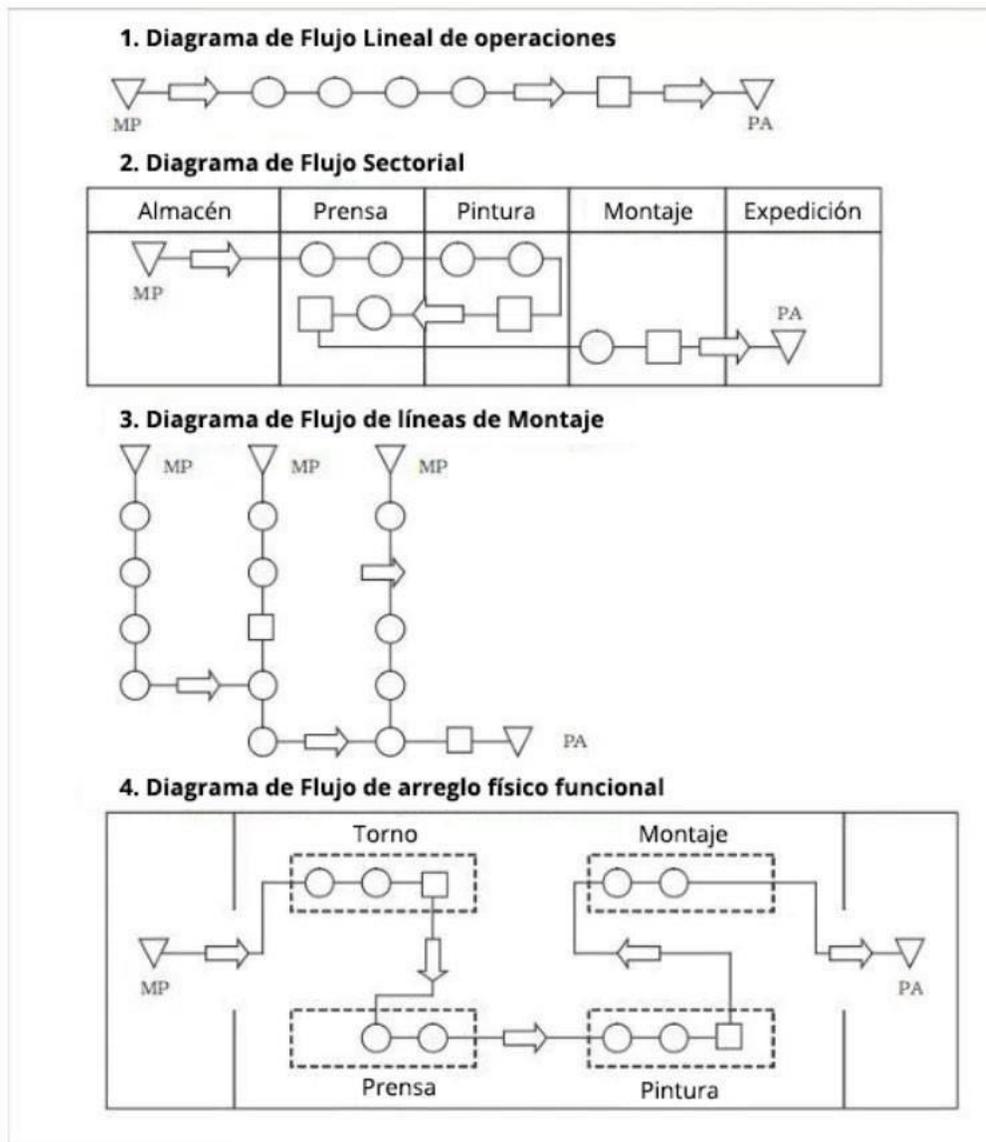


Figura 4. Diagramas de flujos

Fuente: <https://blogdelocalidad.com/diagrama-de-flujo-flujograma-de-proceso/>

Con la primera redacción dentro de un diagrama de flujos de procesos, se pueden encontrar problemáticas que deben ser dejadas para ser reparadas o mejoradas para mantener los estándares de calidad.

#### Estandarización de los procesos

La estandarización de procesos hace referencia a la unificación de procedimientos con el fin de crear patrones en las actividades realizadas. Para el correcto funcionamiento de la estandarización de procesos se debe involucrar a todo el personal del área.

Al estandarizar los procesos se pueden ver acciones positivas para la empresa ya que la estandarización le permitirá mantener e incrementar los estándares de calidad. Ya que la documentación diseñada será siempre la misma para obtener los mismos resultados en los productos o servicios.

La estandarización es un proceso que no se realiza repentinamente dentro de una empresa o entidad ya que los nuevos procedimientos de unificación deben ser preparados, enseñados y divulgados.

- mapeo de procesos es considerado el primer paso en la implementación de estándares de calidad, con el mapeo de procesos se puede definir todo flujo de trabajo con esto cada área conoce los movimientos necesarios para ocupar cada tarea.

Los mejores métodos para identificar los flujos de trabajo son: mapas de flujo y mapa detallado. Con estos métodos se pueden definir los cuellos de botella, o nuevos métodos para aplicar en el trabajo.

- Involucrar a los equipos de trabajo, constantemente los estándares de calidad piden personales involucrados dentro de la empresa, para esto se requiere la motivación y proactividad, esto nace dentro del ambiente laboral.

Al involucrar a los empleados dentro de una empresa se genera una mayor divulgación de la estandarización, se trazan objetivos realistas y motivadores.

Adicionalmente, es de suma importancia la involucración de parte de los empleados, ya que se debe tener una buena fluidez, de caso contrario los procesos se verán interrumpidos.

- Documentar procesos, la documentación es un proceso que debe ser constante ya que con la información registrada se podrá identificar, corregir y prevenir errores para reducir gastos y aumentar la calidad de procesos.
- Entrenar empleados, las dificultades y deficiencias de habilidades en los empleados es común, pero con la estandarización de los procesos es importante que la empresa capacite y actualice constantemente a su personal, estos deben provenir o ser proporcionados por el personal de alta gerencia.
- Realizar análisis y monitoreo constante, permiten mantener el control sobre las estrategias de estandarización tomadas.

#### Registros y formatos

Los registros son evidencias de las tareas realizadas en el sistema de gestión de calidad, en estos se encuentran los datos con los que es posible comparar los comportamientos y mejorarlos.

El formato es un documento en el que se da a conocer los datos que están conectados directamente con la realización de tareas y procesos. El registro son los cumplimientos de la realización de la tarea de los procesos y como afecta a los demás.

Tener el registro y el formato de los procesos es importante ya que con ellos se tiene un correcto control de los procesos.

- Identificar correctamente los formatos según su función
- Almacenar correctamente la información y mantener el orden para poder ser encontrados según sea requerido.
- Es importante mantener la protección a la información para evitar cambios involuntarios provenientes de terceros.
- Es importante poder acceder a informaciones anteriores.
- Es importante determinar los tiempos de duración de los registros archivados según ISO: 9001 es de 3 años.

<b>EJEMPLO DE LISTADO DE REGISTROS SEGÚN ISO 9001:2015</b>					
<b>CÓDIGO</b>	<b>NOMBRE</b>	<b>RESPONSABLE</b>	<b>IDENTIFICACIÓN</b>	<b>ARCHIVO</b>	<b>TIEMPO CONSERV.</b>
R1-P-01	Listado de documentación	R. Calidad	Fecha de aprobación	Carpeta registros del sistema	3 años
-	Oferta	Comercial	Código oferta Nombre Cliente Fecha aprobación	Carpeta cliente	3 años
-	Albarán proveedor	Compras	Nº albarán Nombre proveedor Fecha	Contabilidad	3 años
R1-P-02	Plan de formación	RRHH	Fecha de aprobación	Carpeta formación	3 años
-	Informe de revisión	Dirección	Fecha de aprobación	Carpeta registros del sistema	3 años

[www.hederaconsultores.com](http://www.hederaconsultores.com)

Figura 5. Ejemplo de listado de registros según ISO: 9001

Fuente: [https://hederaconsultores.blogspot.com/2010/04/control-de-los-registros-segun-](https://hederaconsultores.blogspot.com/2010/04/control-de-los-registros-segun-iso.html)

[iso.html](https://hederaconsultores.blogspot.com/2010/04/control-de-los-registros-segun-iso.html) (consultoría, 2021) los registros y formatos

sirven para:

- Recopilar y analizar información.
- Documentar el avance y situación de un producto por medio de un proceso.
- Monitorear y rastrear información.

- Hacer comparaciones de un periodo a otro.
- Solicitar actividades específicas (materiales, documentos, información, etcétera).
- Obtener aprobaciones o autorizaciones.
- Innovar y mejorar continuamente.
- Presentar evidencias del funcionamiento de un proceso.
- Aprobar auditorías internas y externas.
- Elaborar estadísticas y reportes de tendencias.

## **2.4 Marco Conceptual**

### Crm

“El Customer Relationship Management (CRM) es un conjunto de estrategias que se utilizan para gestionar la relación de una empresa con los clientes o usuarios. Existen plataformas de CRM que tienen como objetivo la gestión de la información de los clientes, las ventas y los leads o prospectos” (Anilu, 2021).

### Estandarización

“La estandarización, también conocida como normalización, es la adaptación de un determinado proceso, también de muchos, a una serie de normas o reglas de referencia; consideradas como estándar. En este sentido, el contexto al que hagamos referencia se considera estandarizado cuando ha establecido un proceso mediante el que se pretende la ordenación y la adaptación de este a las normas establecidas por el estándar o por la referencia que adoptemos.” (Coll Morales, 2020)

Muestreo textil “El proceso que se realiza para obtener una pequeña masa u muestra de un material cuya composición represente con exactitud a todo el material muestreado” (Ostos & Ureña, 2020)

#### Pieza piloto

“La función de la pieza piloto para el modelado es servir de base para reproducir un producto a escala, es decir, es la primera prenda que se confecciona para pruebas. Después de las correcciones, si es necesario, la pieza apoyará el proceso de producción, apuntando a una copia fiel del modelo piloto, pasando por todos los sectores y finalizando el lote con calidad”. (audaces.com, s.f.)

#### Procesos

“Un proceso es una secuencia de acciones que se llevan a cabo para lograr un fin determinado. Se trata de un concepto aplicable a muchos ámbitos, a la empresa, a la química, a la informática, a la biología, a la física, entre otros.”(Westreicher, 2020)

#### Siesa

“Con el software ERP Siesa Enterprise, centralice todas las áreas y procesos de su compañía, generando información sólida que le permita tomar decisiones acertadas y alineadas con su negocio.” (SIESA, 2022)

#### Tns

“TNS software se usa para agilizar el proceso contable y generar automáticamente los informes respectivos, orientados a los usuarios a obtener mejores resultados tanto económicos como de tiempo” (Paredes Hernández, 2015)

## 2.5 Marco legal

ISO 9001:2015 Sistemas de gestión de la calidad ((obp), 2015)

La adopción de un sistema de gestión de la calidad es una decisión estratégica para una organización que le puede ayudar a mejorar su desempeño global y proporcionar una base sólida para las iniciativas de desarrollo sostenible.

Los beneficios potenciales para una organización de implementar un sistema de gestión de localidad basado en esta Norma Internacional son:

- la capacidad para proporcionar regularmente productos y servicios que satisfagan los requisitos del cliente y los legales y reglamentarios aplicables;
- facilitar oportunidades de aumentar la satisfacción del cliente;
- abordar los riesgos y oportunidades asociadas con su contexto y objetivos;
- la capacidad de demostrar la conformidad con requisitos del sistema de gestión de localidad especificados.

### 3. Diseño Metodológico

Este proyecto se enfoca en el tipo de investigación descriptivo, los cuales siguiendo los pasos de sus tipos de investigación llevará a desarrollar correctamente este proyecto de grado.

Investigación descriptiva:

“La investigación descriptiva analiza las características de una población o fenómeno sin entrar a conocer las relaciones entre ellas.

La investigación descriptiva, por tanto, lo que hace es definir, clasificar, dividir o resumir. Por ejemplo, mediante medidas de posición o dispersión.

Sin embargo, no entra a analizar el porqué del comportamiento de unos respecto a otras. En este caso deberemos recurrir a otras técnicas como la investigación correlacional o la explicativa”. (Rus Arias, 2021)

Para llevar a cabo el correcto desarrollo y cumplimiento de los objetivos se trazaron actividades que llevaran al cumplimiento de estos objetivos.

1. identificar los datos, encontrar los patrones y extraer la información.

En la ejecución de esta primera actividad se realizará una observación directa, con el fin de verificar y complementar la información recolectada. Con el fin de observar áreas de trabajo, métodos en la ejecución de las actividades y todo lo referente a la ejecución de las actividades y procesos.

2. Para esta segunda actividad se realiza una recolección de datos más minuciosa en registros y formatos.

Para esta actividad se realiza un análisis del proceso de registro de las diferentes piezas dentro de los formatos, con el fin de proponer procesos de estandarizado en el registro de piezas y coordinar correctamente el ingreso de códigos o referencias. Estos formatos y registros se realizarán dentro de Sisea, tns, crm.

Con la estandarización de registro en los formatos se pretende generar orden en el almacenamiento de información y el uso de la misma y en el manejo de esta que va desde el ingreso de los códigos y referencias hasta el almacenamiento. (ANEXO 1,2y3)

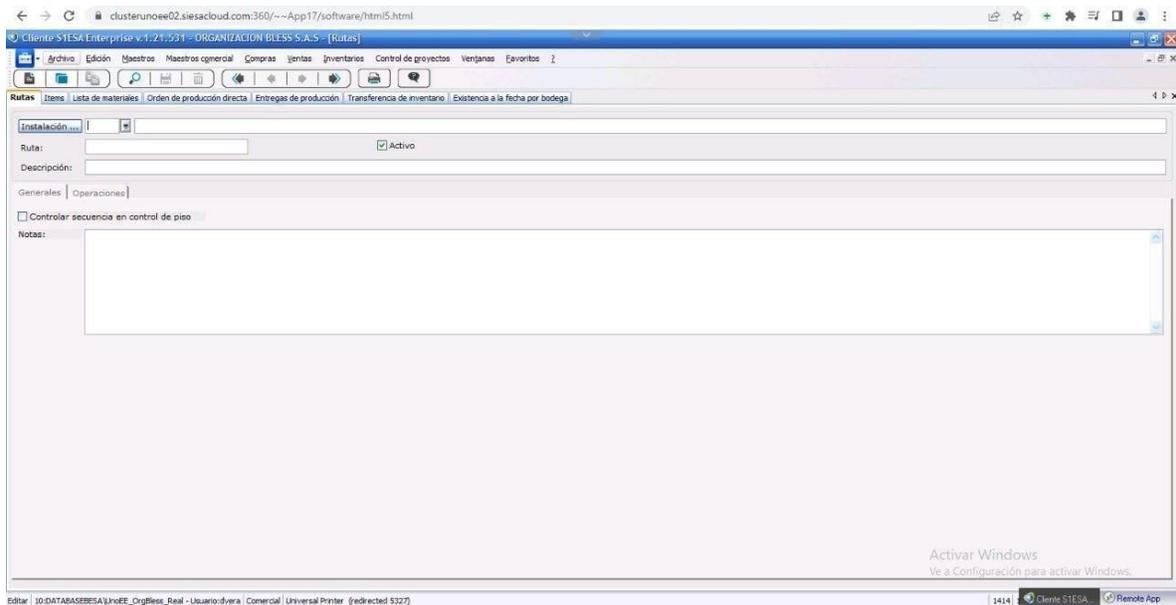


Figura 6. Formatos de registro sisea

Fuente: SIESA

3. Para esta tercera etapa del proyecto se buscará establecer la intencionalidad y la función, basado en el diseño.

Esto hacer referencia a basado en la recolección de datos se establecerá a través del análisis establecer los puntos críticos sobre los cuales se llevará a cabo este proyecto. Con el fin de hallar estos problemas se redefinirá los pasos de registro y se empezará un plan para corregir y eliminar los cuellos de botella que se presentan en el desarrollo de los procesos.

Basado en la recolección de la información se procede a procesar la información con el fin de proponer soluciones a la empresa, estos datos son organizados dentro de registros y formatos que permitirán mantener el control de las decisiones tomadas.

Tabla 1. Descripción de actividades

<b>Ítem</b>	<b>Proceso</b>	<b>descripción</b>
<b>1</b>	inicio	Inicio de jornada

El anterior formato permite tener el conocimiento de las actividades principales ejecutadas dentro del área de trabajo a estudiar dentro del proyecto.

Tabla 2. Tiempos y rendimientos de procesos y actividades.

<b>PROCESO</b>	<b>PLATAFORMA</b>	<b>TIEMPO DE EJECUCION</b>	<b>UNIDADES PRODUCIDAS</b>

5. Realizar el flujograma de cada proceso.

UNA VEZ RECOLECTADA LA INFORMACION Y los datos de tiempo se procede a organizar un flujograma con el que podrá tener una visualización más simple y abierta de los procesos llevados a cabo dentro de la empresa.

Con el diseño de los flujogramas se podrán definir actividades cuyo gasto de tiempos inútil, lo que permitirá corregir y estandarizar la ejecución de los procesos.



proceso de estandarización de los procesos dentro del área de diseño.

Con estas reuniones se pretende empezar a capacitar al personal sobre la ejecución de los procesos basados en los flujogramas y los datos de tiempo recolectado, con el fin de escuchar al personal y recibir sugerencias sobre la mejora y optimización de los procesos estandarizados.

7. Crear material educativo para la divulgación de la estandarización de los procesos.

Una vez definidos los la estandarización, movimientos y tiempos los procesos se procede a reunir y divulgar la información de la manera más interactiva posible para generar un mayor entendimiento de los métodos nuevos dentro de los procesos.

También se diseñarán documentación donde se pueda acceder a la información de la estandarización sectorizada por procesos ejecutados.

8. Se aplicará una evaluación al personal del área de diseño de la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S, para medir el impacto de la estandarización de los procesos.

Esta actividad final permitirá evaluar y conocer desde una perspectiva del personal el impacto sobre la ejecución de los procesos estandarizados, se pretende conocer si el impacto ha sido positivo sobre la seguridad del empleado, el rendimiento y la calidad de los resultados.

Tabla 3. Esquema evaluativo de personal ante la estandarización de corte.

	Nombre:	Fecha:
	Cargo:	Nota

1. ¿Para ingresar las unidades cortadas a que modulo se debe ingresar por tns?
  - A. Modulo facturación
  - B. Modulo Comercial
  - C. Modulo Inventario
  - D. Modulo Cartera
  
2. ¿A qué bodega se debe llevar las unidades que son cortadas?
  - A. Bodega MPPRO
  - B. Bodega PPCOR
  - C. Bodega PDMYP
  - D. Bodega DIS
  
3. ¿Para qué se crea un PPCT?
 

R/
  
4. Para el proceso de unidades cortadas, escriba los datos necesarios en cada campo para poder ejercer la operación
  - C. Costos =
  - Área=
  - Concepto=
  - Tercero =
  - Observación =
  
5. Escriba frente a cada enunciado si es (V) VERDADERO o (F) FALSO
  - En una requisición de Tela la bodega de entrada debe ser MPPRO
  - En el ingreso de unidades cortadas por visual, en la lista de materiales solo debe ir tela y tela bolsillo
  - Cuando se realiza el traslado entre bodegas de las unidades ya cortadas se envía a la bodega IB001
  - Un PPCT es un producto en proceso de confección |

Tabla 4. Esquema evaluativo de personal ante la estandarización de Producción.

	Nombre:	Fecha:
	Cargo:	

1. ¿Cuál es la diferencia entre un PPD1 y un PPD2?

R/

2. ¿A cuál lavandería se debe enviar un Jean (muestra) cuando es solicitado?

A. Lavandería LVMYP  
 B. Lavandería PPLV  
 C. Lavandería MPPRO  
 D. Lavandería PPCF

3. En el Proceso de consumo de insumos, en ítem ¿por cuál ruta se debe cambiar, de un ejemplo?

R/

4. Escriba frente cada enunciado (F) si es FALSO o (V) si es VERDADERO

- Proceso/Ensamble sirve para darle ingreso y salida a una referencia
- Los sobrantes se envían a la bodega de producto terminado
- Una muestra para lavar lote se debe enviar a la bodega LVMYP
- En producción el centro de operaciones (C.O) siempre cambia

5. ¿A cuál bodega se deben enviar los saldos?

A. Bodega MPPRO  
 B. Bodega de producto terminado (PT001)  
 C. Bodega de descompensados (PT002)

### **3.1 Población y muestra**

#### **3.1.1 población**

La población para el desarrollo de este proyecto de grado es el personal trabajador de LAORGANIZACIÓN BLESS S.A.S. la cual consta de 700 empleados activos actualmente.

#### **3.1.2 muestra**

Para el debido desarrollo de este proyecto de grado se toma como muestra para su ejecución en el área de diseño de la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S. la cual consta de 12empleados activos, de los cuales 4 son hombres y 8 son mujeres.

### **3.2 instrumentos para la recolección de información**

#### **3.2.1 fuentes primarias**

Como fuente primaria se acudirá a diferentes instrumentos utilizados para la realización de este proyecto como la observación directa, los registros, formatos, flujogramas y los formatos evaluativos que se aplicó con el personal de la empresa

#### **3.2.2 fuentes secundarias**

Como fuente Secundaria se acudirá a diferentes fuentes documentales de la ORGANIZACIÓNBLESS, donde se revisarán documentos enfocados en la producción del área de diseño con el fin de conocer el desempeño de esta área. Igualmente se tomarán en cuenta los diferentes formatos generados y formulados de manera concisa para lograr analizar la información pertinente que lleve a la óptima realización de presente proyecto. De igual forma, en el ejercicio de recolectar información se implementarán las siguientes técnicas, en un primer momento la observación participante y por consiguiente la entrevista a profundidad.

## **4. Resultados**

### **4.1. Identificación de datos**

El presente proyecto ejecutado en la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S cuyo propósito general es estandarizar cada uno de sus procesos que se realiza en el área contemplada en nuestra metodología la cual fue seleccionada como el área de Diseño conformada por área de corte y producción, durante un periodo de 5 meses y la cual consta por 8 personas.

Durante las primeras 5 semanas se logró la identificación de datos y la óptima recolección de la información por medio de la observación participante tanto dentro del área seleccionada como de la empresa en general. Logrando de esta manera reconocer más a detalle áreas de trabajo, métodos de ejecución de cada una de las actividades, todo lo relacionado a la secuencia y ruta de prendas dentro de la empresa, así como de su forma actual de trabajo.

Con la líder de Producción se observó las actividades que realiza como la creación de los ítems o referencias nuevas de cada correría por el sistema siesa o tns, los traslados a diferentes bodegas de lavandería y otras áreas de producción, está encargada de la creación de los precios de los Jean y la ejecución a tiempo establecido de la producción que se necesita entregar para cada correría.

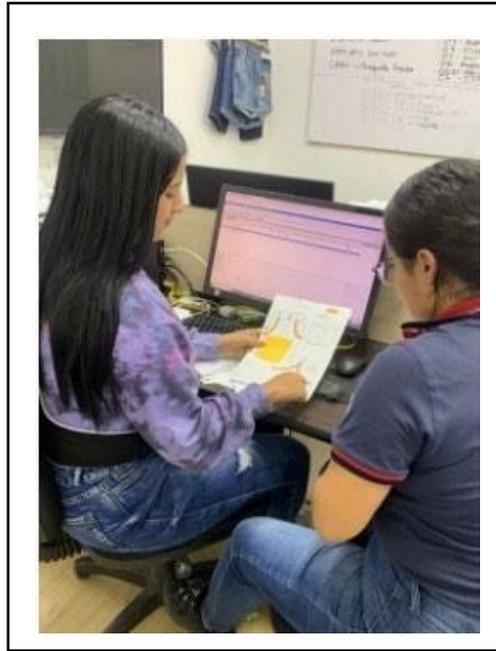


Figura 8. Inspección área de diseño

(Vera Carolina, 2022) Tecnóloga en procesos industriales en formación

La líder de Corte está encargada de recibir la tela, sacar costos de la misma para saber cuándo se va a consumir por producción, debe llevar un control del ingreso de la tela por el sistema, además debe correr por sistema las ordenes de corte que se llevan día a día para el área de corte.

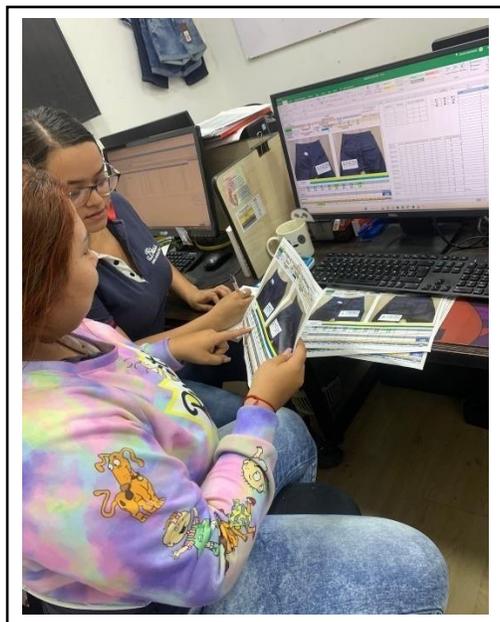


Figura 9. Inspección área de diseño

(Vera Carolina, 2022) Tecnóloga en procesos industriales en formación

Líder de confección está encargada de crear una ficha técnica donde especifique cada uno de los hilos, el tamaño de la aguja, cuantos botones debe llevar el botón según el boceto creado por el diseñador, el tipo de bota, de allí nace el procedimiento de la creación del ítem por el sistema crm, debe estar pendiente de que los operativos tengan los insumos necesarios

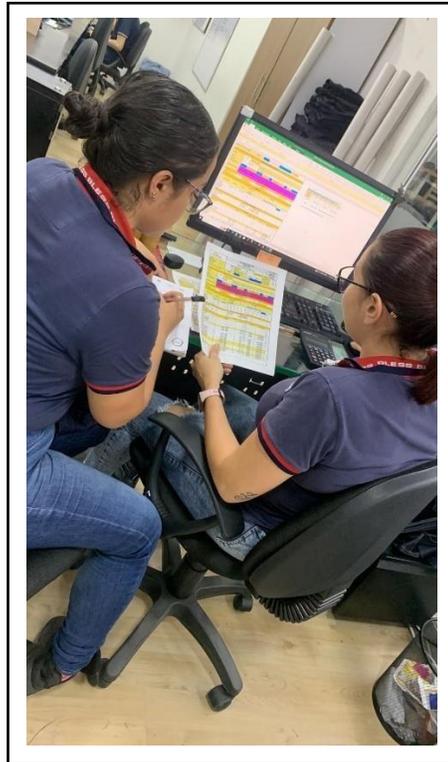


Figura 10. Inspección área de diseño  
(Vera Carolina, 2022) Tecnóloga en procesos industriales en formación

El diseñador es alguien muy cercano con el dueño de la empresa y de la mano de ambos salen las creaciones de todos los diseños que se manejan en la empresa, saca aproximadamente de 10 a 15 bocetos diarios para hacer muestrario de lo que si se va aprobar o no para cada colección .

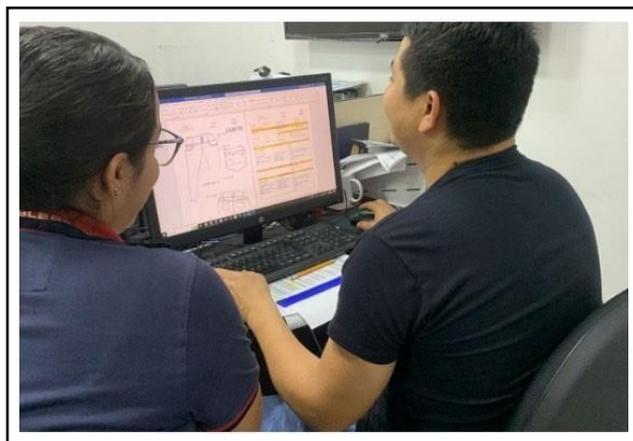


Figura 11. Inspección área de diseño  
(Vera Carolina, 2022) Tecnóloga en procesos industriales en formación

#### 4.2. Recolección de datos.

Luego de la observación e identificación y su total reconocimiento de su funcionalidad, se procede a tomar tiempos y registro de datos de cada uno de los procesos que se realizan dentro del área para de esta manera evaluar cada una y así tomar las decisiones más acertadas buscando el beneficio de la empresa.

Tabla 6. Tiempos y rendimiento en Procesos de área de diseño

PROCESO		PLATAFORMA	O DE EJECUCION EN PLATAFORMA
Proceso de creación de ítems		CRM	15min
Proceso de creación de ítems en clasificación		CRM	25min

Proceso de creación de unidades en SIESA y <b>el envío de unidades a lavandería</b>	SIESA	20min
Proceso de envío de prendas a lavandería	SIESA	10min
Proceso de consumo de insumos paramaletas a vendedores por SIESA	SIESA	15min
Proceso de envío de saldos <b>a la bodega de producto terminado</b>	SIESA	15min
Proceso de requisición de telas	SIESA	10min
Proceso de ingreso de unidades cortadas por TNS	TNS	15min
Proceso traslado entre bodegas a confección interna	SIESA	10min

Con respecto a la tabla anterior no se logra visibilizar la plataforma correspondiente a utilizar y sus tiempos de en la misma tienen un Rango amplio y esto conlleva A menos procesos diarios dentro del área de diseño.

#### **4.3. Establecer la intencionalidad y la función, basado en el diseño.**

De esta manera se logran identificar unos puntos muy importantes dentro del área. Uno de ellos es la no existencia de evidencia y/o trazabilidad de las prendas dentro del área (entrada y salida de las mismas) por ende se hace necesario la creación del proceso de envío

de prendas a lavandería interna. Teniendo en cuenta cantidad de producido como personal responsable. Para e esta manera dejar una constancia en la plataforma de la información necesaria de cada lote producido.

Tabla 7. Creación de nuevos procesos

<b>PROCESO</b>	<b>TIEMPO DE EJECUCION EN PLATAFORMA</b>	<b>UNIDADES PRODUCIDAS</b>
Proceso de creación de unidades en SIESA y el envío de unidades a lavandería	20min	Unidades a convenir
Proceso de envío de prendas a lavandería	10min	Unidades a convenir

Por otro lado, se reconoció una diversidad de inconsistencias en el HACER de cada operación en las plataformas debidas, ya sea por selección incorrecta de ítems en cada una de laruta de los diferentes procesos. Esto a consecuencia que el área posee una gran cantidad de flujode personal operativo, tanto fijo como temporal siendo estos últimos, estudiantes en etapas productivas de las diferentes instituciones de la región a quienes por su alta rotación cada 4 meses deben pasar por capacitaciones constantes para la No repetición de errores a la hora de ingresar procesos en las diferentes plataformas y son quienes están definidos dentro de la línea auxiliar, ya que son aquellos a los que se les observó mayor cantidad de faltas e inconsistencias en la manipulación de estas mismas. Por ende, siendo este el hito más importante a la hora de analizar, se refleja la necesidad de desarrollar a cabalidad la estandarización de procesos dentro del área de diseño y la pertinente creación de un manual de procesos físico para así beneficiar a la empresa de futuros retrasos y evitar de esta forma cualquier problema operativo.

#### 4.4 Estandarización de los procesos en el departamento de diseño:

Para iniciar el desarrollo de la estandarización de procesos dentro del área de diseño se ha tabulado de manera conjunta la totalidad de procesos en el área, con su respectiva plataforma a utilizar y tiempos de mejora. De esta manera las principales ventajas con la estandarización, es la reducción de tiempos en la operatividad, así como la minimización de inconsistencias en el ingreso de procesos en las diferentes plataformas.

Tabla 8. Procesos totales de área de diseño

<b>PROCESO</b>	<b>PLATAFORMA</b>	<b>TIEMPO DE EJECUCION EN PLATAFORMA</b>	<b>UNIDADES PRODUCIDAS</b>
Proceso de creación de ítems	CRM	15min	Unidades a convenir
Proceso de creación de ítems en clasificación	CRM	25min	Unidades aconvenir
Proceso de creación de unidades en SIESA y el envío de unidades a lavandería	SIESA	20min	Unidades aconvenir
Proceso de envío de prendas a lavandería	SIESA	10min	Unidades aconvenir
Proceso de consumo de insumos para maletas a vendedores por SIESA	SIESA	15min	Unidades aconvenir
Proceso de envío de saldos a la bodega de producto terminado	SIESA	15min	Unidades aconvenir
Proceso de requisición de telas	SIESA	10min	Unidades aconvenir
Proceso de ingreso de unidades cortadas por TNS	TNS	15min	Unidades aconvenir
Proceso traslado entre bodegas a confección interna	SIESA	10min	Unidades aconvenir

Por lo tanto, se determina la necesidad de creación del manual de procesos siendo este elaborado por medio de flujogramas la cual es una herramienta visual y explícita. Logrando de esta manera minimizar el impacto negativo a la hora de ejecución e ingreso de

operaciones en las plataformas digitales utilizadas en la organización.

#### **4.5 Flujogramas de procesos en área de diseño**

La estandarización y creación de manual de procesos se llevará a cabo por medio de flujogramas ya que este formato es muy práctico cuando se quiere dar a conocer mediante unagráfica el recorrido de la prenda y el paso a paso que se debe realizar para tener un óptimo desarrollo dentro de la plataforma para reducir tiempos de ejecución y beneficiar en mayor producción de lotes de prendas.

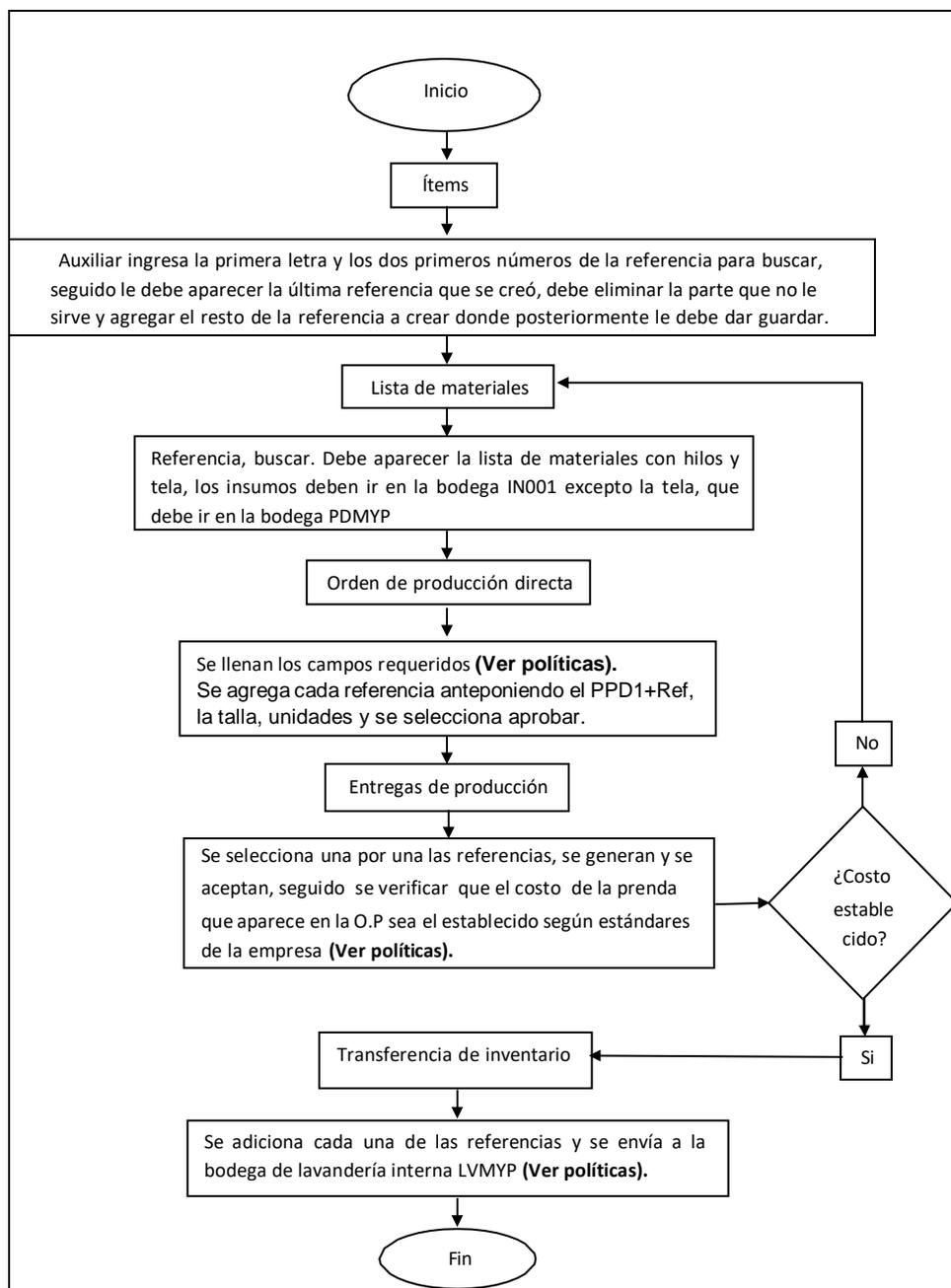


Figura 12. Proceso de creación de unidades en SIESA y el envío de unidades a lavandería

<b>Políticas</b>	
<b>ORDEN DE PRODUCCION</b>	
C.o: 001	Tipo de documento:
Planificador: 0001	
Instalación: 001	
clase O.P: O.P	
<b>ENTREGA DE PRODUCCIÓN</b>	
1. Se hace la entrega a la bodega de diseño con la cantidad total que se realizó en la lista de materiales	
c.o: 001	Tipo de documento: E.O.P
O.P: el número de la orden de producción	
Ítem O.P: se selecciona la cantidad a enviar	A entregar: cantidad total de la O.P
2. se selecciona generar, aceptar y aprobar	
<b>TRASFERENCIA DE INVENTARIO DIRECTA</b>	
C.o: 001	tipo de documento: T.F.D
Bodega de salida: PDDIS	Bodega de entrada: LVMYP
1. en adicional se agrega la cantidad por referencia lanzada en la entrega de producción	
2. se agrega cada saldo que se transformó en procesos /ensambles.	
3. se aprueba y se imprime 1 copia para que la firme quien recibe en lavandería.	

Figura 13. Políticas del flujograma anterior

Teniendo como ejemplo anterior el flujograma que pertenece al proceso creación de unidades en siesa y el envío de unidades a lavandería nos refleja de una manera técnica, visual y simplificada el proceso con su paso a paso logrando incrementar la eficiencia y reducir las posibles incidencias que se venían presentando con anterioridad. Todos los flujogramas de cada uno de los procesos de área se encuentran depositados en el Manual de procesos (ANEXO 4)

#### **4.6 Reunión con el personal con el fin de informar el desarrollo y la estandarización.**

Por consiguiente y después de haber diseñado y formulado toda la estandarización de procesos dentro del área de diseño, se llevará a cabo una reunión tanto con el personal fijo como

Temporal de dicha área para tener como finalidad dar a conocer tanto avances sobre dicho proceso el cual está formulado dentro de nuestro objetivo general, como de los estados identificados durante todo el tiempo de investigación que arrojó el área de diseño de la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S.

Estás reuniones se llevaron a cabo dentro de las instalaciones de la organización de manera individual con cada una de las personas que conforman el área de diseño. Teniendo como metodología la proyección de diapositivas que contienen siglas que se encontraran dentro de cada uno de los flujogramas con sus respectivas políticas y de igual forma se visualizaron algunos de los flujogramas desarrollados para optimizar tiempos y mejorar incidencias en el área.



Figura 14. Presentación del material educativo a operarios

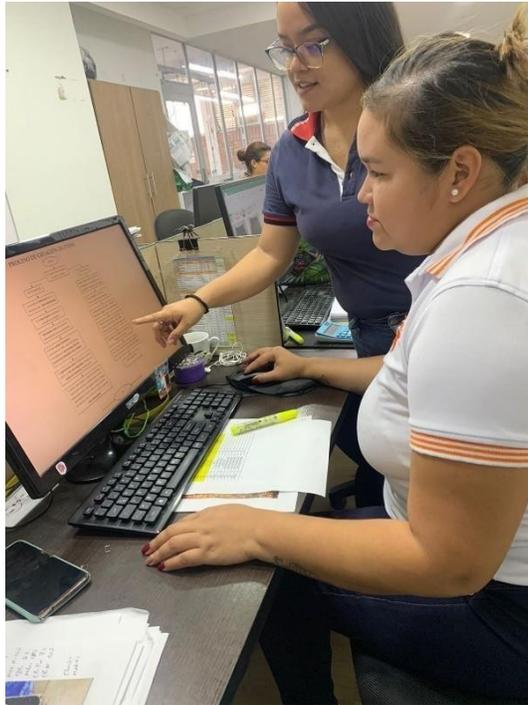


Figura 15. Presentación del material educativo a operarios



Figura 16. Presentación del material educativo a operarios

Con estas reuniones se pretende empezar a capacitar al personal sobre la ejecución de los procesos basados en los flujogramas y los datos de tiempo recolectado, con el fin de escuchar al personal y recibir sugerencias sobre la mejora y optimización de los procesos estandarizados.

#### **4.7 Creación de material educativo para la divulgación de la estandarización de los procesos.**

Una vez definidos la estandarización, movimientos y tiempos de los procesos se procede a reunir y divulgar la información de la manera más interactiva posible para generar un mayor entendimiento de los métodos nuevos dentro de los procesos.

El material educativo utilizado y mencionado anteriormente en las reuniones individuales de personal del área de diseño para la proyección y divulgación de la estandarización de dichos procesos está basado en unas diapositivas (ANEXO 5) explícitas con vocabulario técnico a utilizar dentro de las plataformas digitales como de los flujogramas a identificar para la operatividad dentro de la plata y ruta de prendas.



Figura 17. Diapositiva de material de divulgación

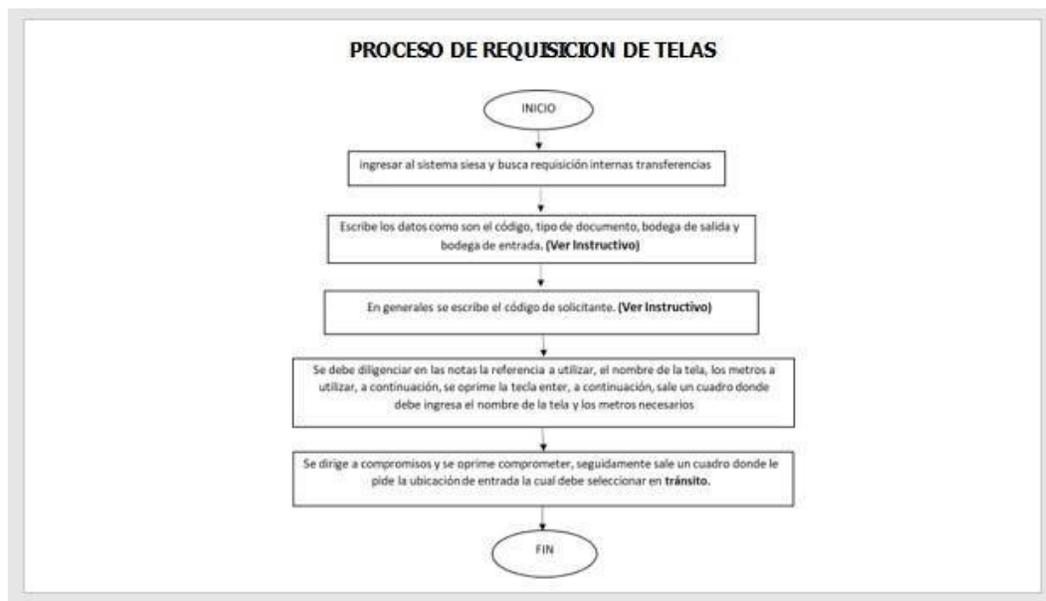


Figura 18. Diapositiva de material de divulgación

#### **4.8 Aplicación de evaluación al personal del área de diseño.**

Se logró aplicar una evaluación para medir el impacto de la estandarización de los procesos, divulgados y explicados con anterioridad mediante los materiales educativos diseñados dentro de este proyecto.

Esta actividad final permitió evaluar y conocer desde la perspectiva del personal el impacto sobre la ejecución de los procesos estandarizados, se pretende conocer si el impacto ha sido positivo sobre la seguridad del empleado, el rendimiento y la calidad de los resultados.

Sobre dicha evaluación se diseñaron 2 tipos de examen tanto de Corte como de procesos.

	Nombre: Evelyn Jimenez H.	Fecha:
	Cargo: Lider de corte	Nota: AS

- ¿Para ingresar las unidades cortadas a que modulo se debe ingresar por ins?
  - A. Modulo facturación
  - B. Modulo Comercial
  - C. Modulo Inventario
  - D. Modulo Cartera
- ¿A qué bodega se debe llevar las unidades que son cortadas?
  - A. Bodega MPPRO
  - B. Bodega PPCOR
  - C. Bodega PDMYP
  - D. Bodega DIS
- ¿Para qué se crea un PPCT?
 

El un ppct se crea porque es el producto de proceso de corte y son las que se ingresan por corte
- Para el proceso de unidades cortadas, escriba los datos necesarios en cada campo para poder ejercer la operación
  - C. Costos = 02. Produccion
  - Area = 02.02 Corte
  - Concepto = A1. Ajuste
  - Tercero = Organizacion bless
  - Observación = Ref + tela
5. Escriba frente a cada enunciado si es (V) VERDADERO o (F) FALSO
  - En una requisición de Tela la bodega de entrada debe ser MPPRO F
  - En el ingreso de unidades cortadas por visual, en la lista de materiales solo debe ir tela y tela bolsillo
  - Cuando se realiza el traslado entre bodegas de las unidades ya cortadas se envía a la bodega IB001 F
  - Un PPCT es un producto en proceso de confección F

Figura 19. Examen de Corte

	Nombre: Alfonso	Fecha:
	Cargo: Diseñador	4/6

- ¿Cuál es la diferencia entre un PPD1 y un PPD2?  
el PPD1 es un producto en proceso de confección y PPD2 es un producto en proceso ya lavado ✓
- ¿A cuál lavandería se debe enviar un Jean (muestra) cuando es solicitado?  
 A. Lavandería LVMYP  
 B. Lavandería PPLV  
 C. Lavandería MPPRO  
 D. Lavandería PPCF ✓
- En el Proceso de consumo de insumos, en ítem ¿por cuál ruta se debe cambiar, de un ejemplo?  
De parte de la marca, es la ruta ejemplo: PT-Bless ✓
- Escriba frente cada enunciado (F) si es FALSO o (V) si es VERDADERO
  - Proceso/Ensamble sirve para darle ingreso y salida a una referencia ✓
  - Los sobrantes se envían a la bodega de producto terminado F ✓
  - Una muestra para lavar lote se debe enviar a la bodega LVMYP ✓
  - En producción el centro de operaciones (C.O) siempre cambia F ✓
- ¿A cuál bodega se deben enviar los saldos?  
 A. Bodega MPPRO  
 B. Bodega de producto terminado (PT001) ✓  
 C. Bodega de descompensados (PT002) ✓

Figura 20. Examen de procesos

De esta manera logramos visualizar y reconocer el impacto de este proyecto sobre la estandarización de procesos de esta manera logrando separar los dos tipos de examen.

Tabla 9. Respuesta e impacto positivo. Examen de procesos

OPERARIOS	P 1	P 2	P 3	P 4				P 5	TOTAL	NOTA
				A	B	C	D			
Operario 1	20	20	20	5	0	0	5	20	90	4,5
Operario 2	20	20	20	5	0	5	0	20	90	4,5
Operario 3	20	20	20	5	5	5	5	20	100	5
Operario 4	20	20	20	5	5	5	0	20	95	4,75
								IMPACTO	93,75	

Tabla 10. Respuesta e impacto positivo. Examen de corte.

OPERARIO	P 1	P 2	P 3	P 4					P 5				TOTAL	NOTA
				A	B	C	D	E	A	B	C	D		
<b>Operario 1</b>	20	20	0	4	4	4	4	4	0	0	5	5	70	3,5
<b>Operario 2</b>	20	20	20	0	4	4	4	4	5	5	5	5	96	4,8
<b>Operario 3</b>	20	20	20	4	4	4	4	4	0	0	5	5	90	4,5
											IMPACTO POSITIVO		85,33	

De esta manera logramos concluir qué el examen de procesos tuvo un Impacto positivo del 93.75% mucho mayor que en el examen de corte que obtuvo al 85.33% y en conjunto logramos un impacto del 89.54% con respecto a la ejecución, diseño, divulgación y conocimiento del material producto dentro del proyecto estandarización de los procesos del área de diseño organización Bless S.A.S. De la ciudad de Cúcuta.

## 5. CONCLUSIONES

Durante la elaboración de este proyecto, se logró reconocer la realidad del área de diseño de la Organización Bless S.A.S. Logrando identificar sus tiempos, modo de trabajar entre otros reconocimientos dentro del mismo teniendo como resultado satisfactorio con un impacto positivo de más del 89% con la implementación de la estandarización de procesos. El diagnóstico inicial de la empresa Organización Bless demuestra que no cuenta con la documentación de un manual de procesos como ayuda y guía para los empleados nuevos.

Tener un proceso estandarizado es una herramienta que da ventajas competitivas a empresas de todos los tamaños. No permite solamente reconocer a fondo el área, sino también establecer nuevas metas u objetivos industriales las cuales aumentarían sus cifras porcentuales generalizadas en la Organización.

La documentación de los procesos y el desarrollo de los procedimientos en la ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S, garantizan la efectividad en sus operaciones y proporciona la confiabilidad necesaria, promoviendo el aseguramiento de la calidad con productos y servicios aceptables que satisfacen los requerimientos de los clientes. Por otro lado, también contribuye a incrementar la disciplina operacional y asegurar un marco de control en los procesos que generan valor, además de ser útil como soporte de las actividades de mejoramiento y lograr la calidad requerida del producto.

Con base a la matriz DOFA, se analizaron los procesos que se manejan y los factores que se tiene a favor y en contra, las medidas se manejan mediante un plan de mejoramiento en los procedimientos, con propuesta de eliminar los innecesarios y ejecutar el nuevo procedimiento, para disminuir tiempo y tener seguimiento.

La propuesta de estandarización de procesos en el área de diseño es valiosa en empresas del sector de la confección ya que proporciona una visión integral y global de los procesos y actividades tanto dentro de un área como de la ruta completa dentro de la empresa. La documentación elaborada es un punto inicial para la implementación, sin embargo, se debe tener en cuenta el cambio de sistemas y con ello la actualización de los procedimientos dándole lugar a la capacitación del personal y el seguimiento del auditor para cumplir con el manual de procesos

El sector de la confección es altamente competitivo y en los últimos años ha crecido velozmente en la región, lo cual día a día va generando requerimientos específicos en la calidad operacional, por ende, se ven necesarias el planteamiento de pautas, ajustes para la optimización continua de cada una de los procesos presentes en la planta.

Los documentos y material educativo generado en el presente proyecto son el resultado de un acercamiento continuo y trabajo en equipo en conjunto con los operarios del área a intervenir. Siendo esto mismo una guía para la operación diaria de la empresa.

## 6. RECOMENDACIONES

Es importante diseñar un plan de capacitación constante y periódico de los distintos procesos actuales y venideros tanto para personal fijo como el personal temporal o rotativo.

Realizar auditorías continuas que garanticen el uso adecuado de los formatos y herramientas establecidas en pro de los practicantes y empleados de planta.

Actualizaciones periódicas en la información que se maneja y de los procedimientos para vigilar si hay cambios en su desarrollo.

Realizar continuamente campañas informativas o capacitación para mantener informado al personal de los cambios que se realicen.

Evaluar la periódicamente al personal, para mantener el buen manejo de los procedimientos.

## REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS

Anilu, A. (2021). Platzi. Obtenido de ¿qué es y cómo funciona un CRM?:

[https://platzi.com/blog/que-es-crm/?utm\\_source=google&utm\\_medium=cpc&utm\\_campaign=12915366154&utm\\_adgroup=&utm\\_content=&gclid=CjwKCAjwo8-SBhAIEiwAopc9W7MiaVTG5A7FS360kjinwYdpS17gqNdrHM\\_ZMO9lxhUsqLFP9YOq7uhoC7cAQAvD\\_BwE&gclid=aw.ds](https://platzi.com/blog/que-es-crm/?utm_source=google&utm_medium=cpc&utm_campaign=12915366154&utm_adgroup=&utm_content=&gclid=CjwKCAjwo8-SBhAIEiwAopc9W7MiaVTG5A7FS360kjinwYdpS17gqNdrHM_ZMO9lxhUsqLFP9YOq7uhoC7cAQAvD_BwE&gclid=aw.ds)

Asana, t. (2021). asana. Obtenido de ¿Qué es un diagrama de flujo? (Los símbolos, los tipos de diagrama y cómo leerlos): <https://asana.com/es/resources/what-is-a-flowchart>

audaces.com. (s.f.). audaces.com. Obtenido de pieza piloto: ¿porque es tan importante en lamoda?: <https://audaces.com/es/pieza-piloto-que-es/>

Coll Morales, F. (2020). Economipedia. Obtenido de ESTANDARIZACION:

<https://economipedia.com/definiciones/estandarizacion.html>

Consultoría, e. d. (2021). Grupo albe consultoría. Obtenido de Manuales de Políticas y

Procedimientos | Formatos y registros maestros: <https://www.grupoalbe.com/manuales-de-politicas-y-procedimientos-formatos-y-registros-maestros/>

Gómez, i. (2013). Hereda consultores. Obtenido de Control de los registros según ISO 9001:2015.

Gestión de calidad: <https://hederaconsultores.blogspot.com/2010/04/control-de-los-registros-segun-iso.html>

Martínez Carvajal, D. (2018). PROPUESTA DOCUMENTAL DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD PARA CUCUTA MOTORS BAJO EL MODELO DE LA NTC ISO 9001:20015. CUCUTA: UNIVERSIDAD LIBRE DE COLOMBIA, FACULTAD DE INGENIERIAS.

Meire. (2018). Qualiex, Blog de calidad. Obtenido de Diagrama de Flujo (Flujograma) deProceso: <https://blogdelacalidad.com/diagrama-de-flujo-flujograma-de-proceso/>

Ostos, G., & Ureña, Y. P. (2020). prezi. Obtenido de muestreo en la industria textil: <https://prezi.com/j1rmeaqlxfn/muestreo-en-la-industria-textil/#:~:text=El%20proceso%20que%20se%20realiza,a%20todo%20el%20material%20muestreado.>

OPB, O. b. (2015) ISO 9001:2015, Sistemas de gestión de la calidad — Fundamentos y vocabulario. Obtenido de <https://www.iso.org/obp/ui/#iso:std:iso:9001:ed-5:v1:es>

Palapa, J. (2012) Propuesta de Estandarización de procesos. (Tesis de Máster). Instituto Politécnico Nacional, México D.F [En línea] Recuperado el 18 de junio de 2017, de <http://www.repositoriodigital.ipn.mx/bitstream/handle/123456789/5326/Tesis%20Josefina%20Propuesta%20de%20Estandarizaci%C3%B3n.pdf?sequence=1>

Paredes Hernández, e. (2015). Paquetes contables. Pamplona, norte de Santander.

Ponce Herrera, K. C. (2016). PROPUESTA DE IMPLEMENTACIÓN DE GESTIÓN POR PROCESOS PARA INCREMENTAR LOS NIVELES DE PRODUCTIVIDAD EN UNA EMPRESA TEXTIL. Lima, Perú.

Rus Arias, e. (2021). Economipedia. Obtenido de investigación descriptiva:

<https://economipedia.com/definiciones/investigacion-descriptiva.html>

Rivas, A. (2023, marzo 06). Normas APA: La guía definitiva para presentar trabajos escritos. Guía Normas APA

<https://normasapa.in/>

Sanhueza, R. (2014). “Análisis y estandarización de los procesos productivos para la producción de miel, aplicable a la Pyme apícola S&V, utilizando como base la NCh 2909, “Gestión

Integral para PYMES, Chile. (Tesis de bachiller). Universidad Privada del Norte. [En línea]

Recuperado el 15 de junio de 2017, de

<http://cybertesis.uach.cl/tesis/uach/2014/bpmfcis226a/doc/bpmfcis226a.pdf>

SIESA. (2022). SIESA ENTERPRISE. Obtenido de <https://www.siesa.com/siesa-enterprise-grandes-empresas/>

Vargas Cuellar, J. F. (2017). ESTANDARIZACION DE PROCESOS EN LA EMPRESA CREACIONES VALERIN TATI LTDA. Santiago de Cali: universidad autónoma de occidente.

Westreicher, G. (2020). Economipedia. Obtenido de Procesos:

<https://economipedia.com/definiciones/proceso.htm>

# ANEXOS

## Anexo 1. Formatos de ingreso del sistema siesa

The screenshot shows a web browser window with the URL `clusterunooe02.siesacloud.com:360/~App17/software/html5.html`. The application title is "Cliente SIESA Enterprise v.1.21.531 - ORGANIZACIÓN BLESS S.A.S - [Rutas]". The menu bar includes "Archivo", "Edición", "Maestros", "Maestros comercial", "Compras", "Ventas", "Inventarios", "Control de proyectos", "Ventanas", and "Favoritos". The breadcrumb trail is "Rutas > Items > Lista de materiales > Orden de producción directa > Entregas de producción > Transferencia de inventario > Existencia a la fecha por bodega". The main form is titled "Instalación" and contains the following fields and controls:

- Ruta:** A text input field.
- Descripción:** A text input field.
- Activado:** A checkbox labeled "Activo" which is checked.
- Operaciones:** A tab labeled "Operaciones" is selected.
- Controlar secuencia en control de piso:** A checkbox that is unchecked.
- Notas:** A large text area for notes.

At the bottom of the browser window, the status bar shows "Editor: 10:DATABASERESA\InoEE\_OrgBless\_Real - Usuario:divera | Comercial | Universal Printer (redirected 5327)", the page number "1414", and the application name "Cliente SIESA".

The screenshot shows the "Items" form in the SIESA Enterprise application. The breadcrumb trail is "Rutas > Items > Lista de materiales > Orden de producción directa > Entregas de producción > Transferencia de inventario > Existencia a la fecha por bodega". The form is divided into several sections:

- Item:** A text input field.
- Referencia:** A text input field.
- Descripción:** A text input field.
- Desc. abreviada:** A text input field.
- Tipo de inventario:** A dropdown menu.
- Grupo impositivos:** A dropdown menu.
- Tipo de item:** A dropdown menu set to "<Todos>".

The "Generales" tab is selected, showing various configuration options:

- Compra:**  Manaje lista: No
- Venta:**  Adignación lote: No
- Manufactura:**  Manaje serial: No
- Manejo lista de precios por atención:**
- Manejo paquete:**
- Producto suento para libro:**
- Manejo precio:**
- Manejo precio grupo:**
- Grupo facto:**
- Segmento:**
- Vida útil/Servicio:**  Días

Below these options are fields for "Proveedor...", "Subpro...", "Cliente...", and "Subpro...".

At the bottom of the browser window, the status bar shows "Cerrar Existencia > Inventario > Compras" and the application name "Cliente SIESA".

clusterunoe02.siescloud.com:360/~App17/software/html5.html

Cliente SIESA Enterprise v.1.21.531 - ORGANIZACION BLESS S.A.S - [Lista de materiales]

Archivo Edición Maestros Maestros comercial Compras Ventas Inventarios Control de proyectos Ventanas Favoritos 2

Rutas | Items | **Lista de materiales** | Orden de producción directa | Entregas de producción | Transferencia de inventario | Existencia a la fecha por bodega

Referencia: [ ]

Ext. 1: [ ] Ext. 2: [ ]

Instalación: [ ] U.M.: [ ] Nivel: [ ]

Método: [ ] Ruta: [ ]

Componentes

Arrastre hasta aquí un título de columna para agrupar los elementos por este criterio con botón derecho del mouse.

Secuencial	Item resumen	Requerida	U.M.	Cant. base	Desperdicio (%)	Código uso	% Costo	Coproducto	Fecha activación	Fecha inactivación	Referencia lista	Operación asociada	Bodega	Desc. bodega

Activar Windows  
Ve a Configuración para activar Windows.

Editar: 10:DATABASESA\UnoEE\_OrgBless\_Real - Usuario:dvvera | Comercial | Universal Printer (redirected 5327) | 1414 | Cliente SIESA | Remote App

clusterunoe02.siescloud.com:360/~App17/software/html5.html

Cliente SIESA Enterprise v.1.21.531 - ORGANIZACION BLESS S.A.S - [Orden de producción directa]

Archivo Edición Maestros Maestros comercial Compras Ventas Inventarios Control de proyectos Ventanas Favoritos 2

Rutas | Items | Lista de materiales | **Orden de producción directa** | Entregas de producción | Transferencia de inventario | Existencia a la fecha por bodega

C.O.: [ ] Tipo docto.: [OP] Número: [ ] Fecha: [11/04/2022] Estado: [En elaboración]

Planificador: [ ] O.P. padre: [ ]

Instalación: [ ]

Clase O.P.: [ ]

Generales | Entidades

Referencia 1: [ ]

Referencia 2: [ ]

Referencia 3: [ ]

Notas: [ ]

<< Anterior | Siguiente >>

Activar Windows  
Ve a Configuración para activar Windows.

Adicionar: 10:DATABASESA\UnoEE\_OrgBless\_Real - Usuario:dvvera | Comercial | Universal Printer (redirected 5327) | 1414 | Cliente SIESA | Remote App

clusterunoe02.siesacloud.com:360/---App17/software/html5.html

Cliente SIESA Enterprise v.1.21.531 - ORGANIZACION BLESS S.A.S. - [Entregas de producción]

Archivo Edición Maestros Maestros comercial Compras Ventas Inventarios Control de proyectos Ventanas Favoritos 2

Rutas: Items Lista de materiales Orden de producción directa **Entregas de producción** Transferencia de inventario Existencia a la fecha por bodega

C.O.: [ ] Tipo docto.: EOP Número: [ ] Fecha: 11/04/2022 Estado: En elaboración

Doc.to. alterno: [ ] Notas: [ ]

O.P. número: [ ] Estado: Comprometido O.P. padre: [ ]

Referencia 1: F0095-A Referencia 2: [ ] Referencia 3: [ ]

Entregas: Items Transportador Movimiento T.E.P. Entidades

Item O.P.: [ ] Referencia: [ ]

Motivo entrega: [ ] Motivo rechazo: [ ]

Entrega: [ ] Seriales: [ ]

Bodega: [ ] Ubicación: [ ] Lote: [ ] C.Cepto: [ ] Proyecto: [ ]

Ordenada: [ ] F. inicio: [ ]  
 Completa: [ ] F. término: [ ]  
 Pendiente: [ ] Rechazos: [ ]  
 A entregar: [ ] A rechazar: [ ]  
 Adicional: [ ] Adicional: [ ]

Notas: [ ]

Código de barras: [ ] Generar: [ ]

Activar Windows  
 Ve a Configuración para activar Windows.

Adición: 10:DATABASESA\InoEE\_OrgBless\_Real - Usuario:diver Comercial Universal Printer (redirected 5327) 1414 Cliente SIESA Remote App

clusterunoe02.siesacloud.com:360/---App17/software/html5.html

Cliente SIESA Enterprise v.1.21.531 - ORGANIZACION BLESS S.A.S. - [Transferencia de inventario]

Archivo Edición Maestros Maestros comercial Compras Ventas Inventarios Control de proyectos Ventanas Favoritos 2

Rutas: Items Lista de materiales Orden de producción directa Entregas de producción **Transferencia de inventario** Existencia a la fecha por bodega

C.O.: [ ] Tipo docto.: TFD Número: [ ] Fecha: 11/04/2022 Estado: En elaboración

Doc.to. alterno: [ ] Notas: [ ]

Bodega salida: [ ] Bodega entrada: [ ]

Items

Referencia	Extensiones	Descripción	Diac. U.M.	Bodega	U.M.	Cant. entrada	Costo prom. unit. entrada	Costo prom. total entrada	Transferidos		Peso	Volumen
									Costo est. total entrada	Ubicación		
						0.0000	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00		0.0000	0.0000

< [ ] [ ] >

Activar Windows  
 Ve a Configuración para activar Windows.

<<Anterior [ ] Siguiente>>

Adición: 10:DATABASESA\InoEE\_OrgBless\_Real - Usuario:diver Comercial Universal Printer (redirected 5327) 1414 Cliente SIESA Remote App

## Anexo 2. Formatos de registro del sistema tns

Sistema Contable Integrado Visual TNS 2021 - [Notas de Inventario]

Archivo Compras Inventario Imprimir Herramientas Ayuda

EMPRESA: OPERATIVA BLESS 2022 PERIODO: ABRIL - 2022 MODULO: INVENTARIO

Por Prefijo+Número En Todos los Periodos

### Notas de Inventario

Nota No. 030 Asentada

Dcto Condicionado  Dcto No Condicionado

Fecha 19/04/2022 C.Costo 00 Area 00 GENERAL

Concepto

Tercero 00 VARIOS  Nota de Deterioro

Observaciones

Total 0.00

Detalle de Documento

Buscar Por Código Cant. Artículos

Cód. Artículo	Artículo	Bod	Und	Cantidad	Vr. Unidad	Vr. Parcial

Sistema Contable Integrado Visual TNS 2021 - [Traslado entre Bodegas]

Archivo Compras Inventario Imprimir Herramientas Ayuda

EMPRESA: OPERATIVA BLESS 2022 PERIODO: ABRIL - 2022 MODULO: INVENTARIO

Por Prefijo+Número En Todos los Periodos

### Modo Filtrado

Número 003 Fecha 19/04/2022 Asentada

Observaciones

Bodega Inicial PT PRODUCTO TERMINADO

Bodega Final Sucursal Destino

Detalle de Documento

Buscar Por Código Cant. Artículos

Artículo	Descripción	Cantidad	Und

### ANEXO 3. Formatos de registro del sistema crm

Siesa Core App Organización Bleso S.A.S ASISTENTE CRM

**Crear Items:** Guardar Cancelar

Datos Básicos Clasificación

Referencia	Descripción Campo requerido	Descripción corta Campo requerido
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Grupo Impositivo Campo requerido	Ind. Compra	Ind. Venta
<input type="text"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Ind. Manufactura	Ind. Lote	Ind. Lote asignación
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	No maneja lote
Maneja Lista de Precios por extensión	Segmento de Costo	Unidad de inventario
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Peso en unidad de inventario	Volumen en unidad de inventario	Ind. Exento
0	0	<input type="checkbox"/>
Ind. Paquete	Notas de Item	
<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>	
Tipo de inventario Campo requerido		
<input type="text"/>		
Extensiones		
Extensión 1:	Extensión 2:	
<input type="text"/>	<input type="text"/>	

Guardar Cancelar Activar Windows

Datos Básicos Clasificación

Línea (001)	Categoría (002)	Acabados (003)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Marca (004)	Subcategoría (005)	Subgrupo (006)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Silueta (007)	Tipo de trasero (008)	Bota (009)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Tono de lavado (010)	Pretina (011)	Rotos (012)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Tipo de costilla (013)	Complemento (014)	Colección (015)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Campaña (016)	Página (017)	Composición (018)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Tiro (019)	Pierna (020)	Año (021)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Página alterna (022)	Canal (023)	Tipo prenda (024)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Ocasión Uso (025)	Tipo Cuello (026)	Tipo Manga (027)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Tipo Bota (028)	Colección Comercial (029)	Característica Principal (030)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Clasificación Comercial (031)		
<input type="text"/>		

Guardar Cancelar Activar Windows  
Ve a Configuración para activar Windows.

### Crear Fichas técnicas

Guardar Cancelar

Datos Básicos Parametros Item Operaciones Insumos Diseño Corte Confección Tabla Medidas Cierres Lavandería Terminación Fotos Catálogo

#### Código Muestra/Referencia

Digite información

#### Marca

#### Instalación Campo requerido

#### Método Campo requerido

#### Colección

#### Diseñador

#### Línea Campo requerido

#### Tipo Prenda Campo requerido

#### codigo\_usuario

#### Observaciones

Guardar Cancelar

### Crear Fichas técnicas

Guardar Cancelar

Datos Básicos Parametros Item Operaciones Insumos Diseño Corte Confección Tabla Medidas Cierres Lavandería Terminación Fotos Catálogo

#### ABC Rotación Veces

A

#### ABC Rotación Costo

A

#### U.M. Venta sugerido

UNIDAD (UNO)

#### Periodo de cubrimiento

0

#### Tiempo de reposición

0

#### Tiempo de reposición Fijo

#### Tiempo de seguridad

0

#### Porcentaje Rendimiento

#### Planificador

#### Horizonte de planeación

0

#### Ind. MPS

#### Tipo de Orden

Orden de producción

#### Ind. Política de orden

Discreta

#### Tamaño Lote

#### Cantidad Incremental Lote

#### Porcentaje Mínimo Orden Plan

#### Tipo Demanda 1

No aplica

#### Tipo Demanda 2

No aplica

#### Bodega de Asignación

#### Generar Orden de Producción

#### Generar Orden Planeada

Guardar Cancelar

Crear Fichas técnicas

Guardar Cancelar

Datos Básicos Parametros Item Operaciones Insumos Diseño Corte Confección Tabla Medidas Cierres Lavandería Terminación Fotos Catálogo

Envío Ruta

Ruta Nueva

ID Ruta:

Nombre Ruta:

Operaciones

Ruta

Agregar operaciones

Agregar operación única

Secuencia	Descripción	Cant. Base	Horas Ejecución	Horas Máquina	N° Operarios / Proveedor	Centro de Trabajo o Ítem	Costo:	O.E
							Costo operaciones:	\$ 0.00

Agregar operación única

Crear Fichas técnicas

Guardar Cancelar

Datos Básicos Parametros Item Operaciones Insumos Diseño Corte Confección Tabla Medidas Cierres Lavandería Terminación Fotos Catálogo

Extensión 1

Extensión 2

Insumos

Consumos

Agregar ítem temporal

Ext. Consumo

Extensión 2

Costo de

Costo insumos: 0.00

Costos Insumos:	\$0.00
Costos Operaciones:	\$0.00
Total:	\$0.00

Guardar Cancelar

Datos Básicos   Parametros Item   Operaciones   Insumos   **Diseño**   Corte   Confección   Tabla Medidas Cierres   Lavandería   Terminación   Fotos Catálogo

### DATOS BÁSICOS

Código Diseño:

Patronista:

Muestrero:

Tela 1:

Tela 2:

Tela 3:

Proceso:

Rotos:

Tela Bolsillo:

bordado:

Cerradora:

Observaciones Generales Diseñador:

### INFORMACIÓN BORDADOS

#	CÓDIGO	PIEZA PARA BORDADO O ACCESORIO	COLOR	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	ACCION
<input type="button" value="+ Agregar"/>						

Crear Fichas técnicas

Datos Básicos   Parametros Item   Operaciones   Insumos   Diseño   Corte   **Confección**   Tabla Medidas Cierres   Lavandería   Terminación   Fotos Catálogo

Medida Pretina (cm):

Ojales:

Medida Caucho:

### MEDIDAS DE CIERRES

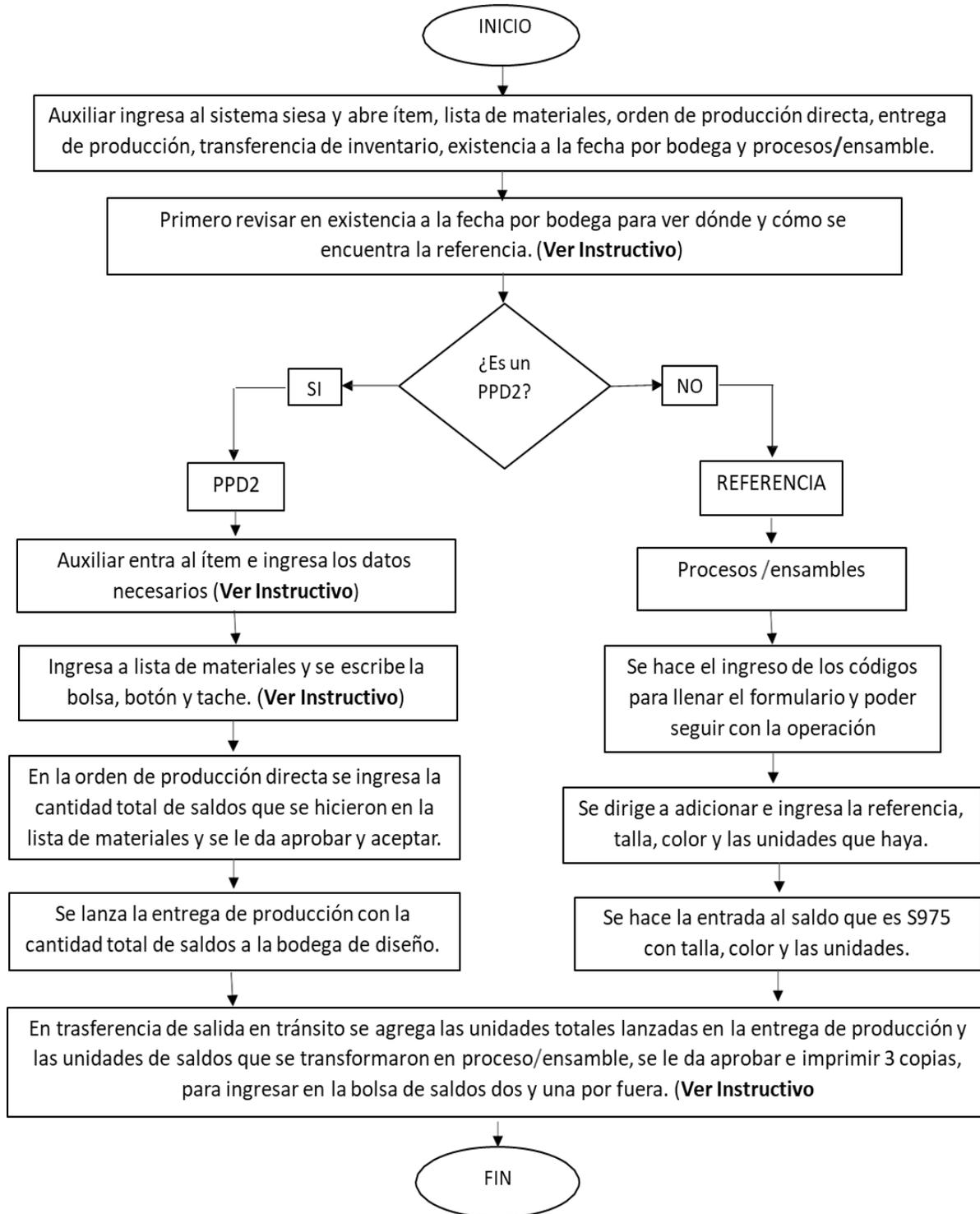
#	CIERRE	TIPO DE CIERRE	COLOR DE CIERRE	ACCION
<input type="button" value="+ Agregar"/>				

### INFORMACIÓN HILOS

#	HILOS	COLOR	CALIBRE	PPP	TIPO DE HILO	AGUJA	CALIBRE	ACCION
<input type="button" value="+ Agregar"/>								

PROCEDIMIENTO DE ENVIO DE SOBRANTES A BODEGA DE PRODUCTO TERMINADO

**ANEXO 4.** Flujo gramas de los procesos en el área de diseño



## PROCEDIMIENTO DE ENVIO DE SOBRANTES A BODEGA DE PRODUCTO TERMINADO

**INSTRUCTIVO****Ítem**

1. En referencia se escribe s975 y se le da buscar en la lupa, automáticamente se abre un recuadro donde se debe seleccionar pantalón dama tipo b- saldos, y debe aparecer el formato lleno de la siguiente forma.

referencia: s975

descripción: pantalón dama tipo b

tipo de inventario: inv1430s – pt saldos

grupo impositivo: 0001 - IVA 19% compra y venta de bienes

2. después se dirige a otros e ingresa a extensiones y selecciona cualquier talla.

selecciona otros, instalaciones, chucuta ppal., a continuación, sale 5 recuadros de manera vertical, se debe dirigir a formulación e ingresar los siguientes datos.

formulador: 0001 - organización bless sas

ruta: pt - producto terminado

bodega asignación: pddis – diseño

debe estar seleccionado generar orden planeada y generar orden de producción.

seleccionar copiar parámetros, yes y seleccionar el cuadro de la esquina superior, para seleccionar todas las tallas, aplicar, después aceptar y tres veces escape.

**Lista de materiales**

1. En referencia se escribe s975, tabular y automáticamente se abre un recuadro donde se debe seleccionar pantalón dama tipo b- saldos.  
posterior se le da en buscar en la lupa, y sale un cuadro donde se selecciona s975-08-00 (saldo, talla, color).

en componentes debe agregar bolsa, botón y tache

bolsa: 1400000008

botón: 1406500065

tache: 1407500057

## PROCEDIMIENTO DE ENVIO DE SOBRANTES A BODEGA DE PRODUCTO TERMINADO

**Orden de producción**

1. Se lanza la orden de las cantidades totales que se hicieron en la lista de materiales.

c.o: 001

tipo de documento: o.p

planificador: 0001

instalación: 001

clase o.p: o.p

2. en generales se escribe s975 y se le da siguiente.
3. ítems, se ingresa la referencia: s975, talla: 08 y color: 00 y aceptar
4. se ingresa la cantidad total de la lista de materiales y el lote es s975, aceptar y aprobar.

**Entrega de producción**

1. Se hace la entrega a la bodega de diseño con la cantidad total que se realizó en la listade materiales

c.o: 001

tipo de documento: E.O.P

O.P: el número de la orden de producción

ítem O.P: se selecciona la cantidad a enviar a entregar: cantidad total de la o.p

2. se selecciona generar, aceptar y aprobar

**Trasferencia de salida en tránsito**

c.o: 001

tipo de documento: T.F.D

bodega de salida: PDDIS

bodega de entrada: PT001

1. en adicionar se agrega la cantidad total lanzada en entrega de producción
2. se agrega cada saldo que se transformó en procesos /ensambles.
3. se aprueba y se imprime 3 copias.

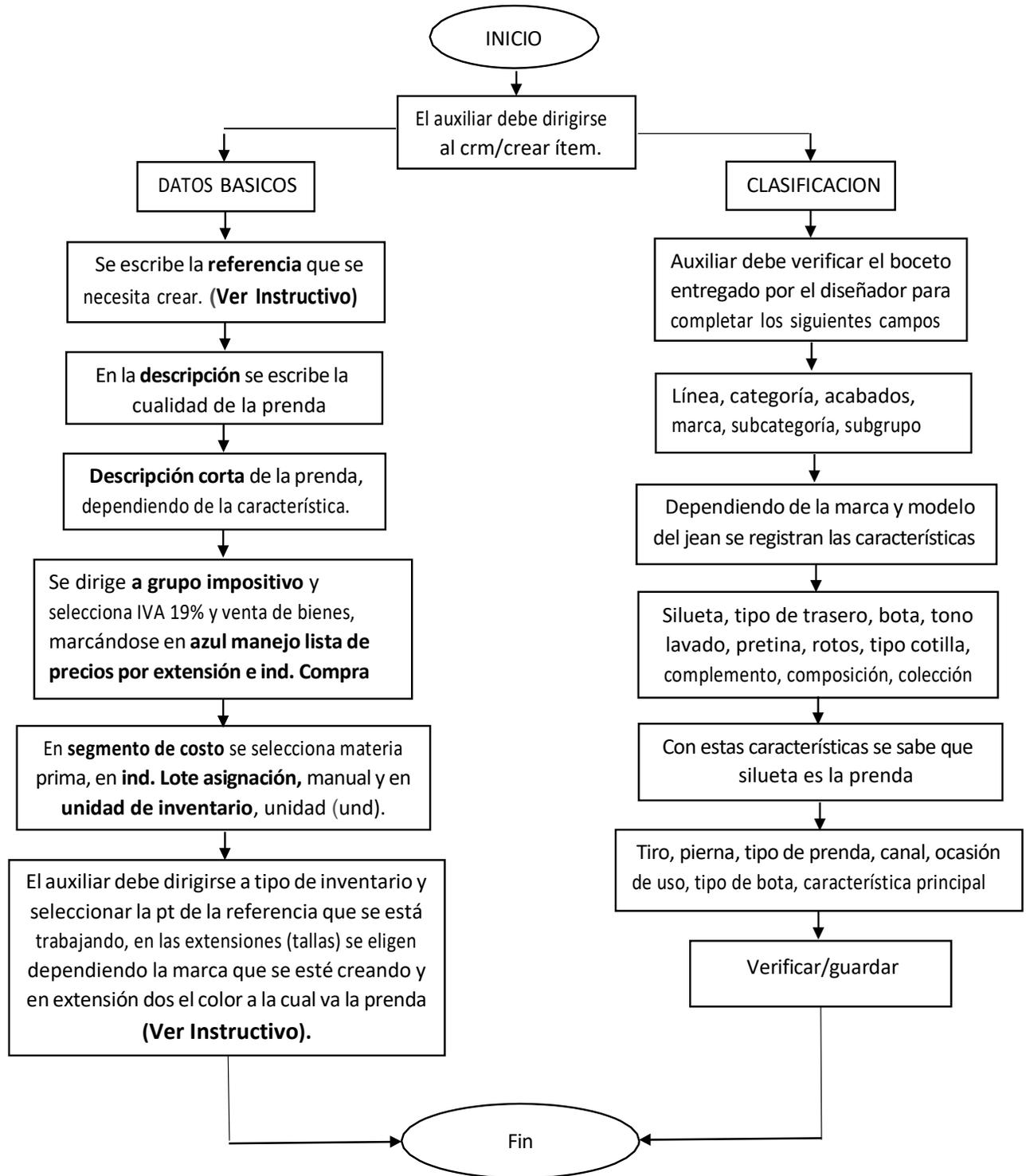
**Procesos /ensambles**

Se ingresa los siguientes datos para poder hacer la conversión de la referencia a saldo

c.o: 001

tipo de documento: TFM-proceso  
de transformación

PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS



	MANUEL DE PROCESOS MISIONALES	Fecha:	19/09/2022
		Versión:	01
PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS			

## INSTRUCIVO

### DATOS BASICOS

La **referencia** ira descrita de acuerdo a la siguiente tabla, que son las iniciales y nombre de cadauna de las marcas que se manejan en la empresa.

inicial	nombre	inicial	nombre	inicial	nombre
5	Bless	N	Neón caballero	3	Stara
O	Bless original	NK	Neón niño	FVI	Fianchi
9	Shirel	L	Loa	EQ	Queen Eliz
C9	Shirel Clasic	LP	Loa Plus	IS	Stich Ich
7	Zareth	CR	California	FR	Farfalla
P7	Zareth Premium	CT	California niña	YD	New york
B	Zareth curve	CP	California Premium		
Mv	Michell Villamizar	F	Flow		

En la **descripción** ira escrita si la prenda es un jean de la siguiente forma

#### *California*

Jean San diego si es clásico Jean Los Ángeles si es moda

Jean los Ángeles Glam lleva la característica de tener más moda Cuando la prenda es un short o falda

Short santa Mónica o falda santa Mónica si es clásica

Short santa Mónica Glam o falta santa Mónica Glam si es moda

	MANUEL DE PROCESOS MISIONALES	Fecha:	19/09/2022
		Versión:	01
PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS			

*Neón*

Jean San franciscoBermuda Malibu

En las otras marcas siempre ira

Jean dama más el nombre de la marca o jean caballero más el nombre de la marca.La

**descripción corta** depende de la característica de la prenda como

Pantalón, bermuda, short, falda, boot cut.

En la **extensión 1** Las tallas generales que se utilizan para dama son:06, 08,10, 12, 14,16

Tallas grandes 16, 18, 20, 22,24.

Para caballero

26, 28,30, 32, 34,36

Para niño

04, 06, 08,10, 12,14

Para niña

04, 06, 08,10, 12,14

En la **extensión 2** depende del boceto que entregue el diseñador para saber a qué tono va la prenda, las cuales pueden ser:

00 = sin tono                    20 = negro    10 = blanco                    23 = gris **CLASIFICACION**

Línea (001) = Producto terminado

Categoría (002) = Pantalón, short, bermuda, falda, longing,Acabados (003) = clásico o moda

Marca (004) = Nacionales o Económicas Subcategoría (005) = Dama, caballero, niño, niña

Subgrupo (006) = Tiro alto, medio, bajo

	MANUEL DE PROCESOS MISIONALES	Fecha:	19/09/2022
		Versión:	01
PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS			

Silueta (007) = Tobillero, bota campana

Tipo de trasero (008) = bolsillo, cotilla

Bota (009) = normal, ancha, con abertura, con perilla

Tono de lavado (010) = claro, oscuro, negro, blanco, colores, marrón Pretina (011) = 1

botón, 2 botones, 3 botones, 4 botones

Rotos (012) = no aplica, en la rodilla,

Tipo de cotilla (013) = Hay 7 tipos de cotilla depende del diseño Complemento (014) =

relojera, llavero

Colección (015) = Depende la fecha es la que este, son 7 colecciones al año Composición

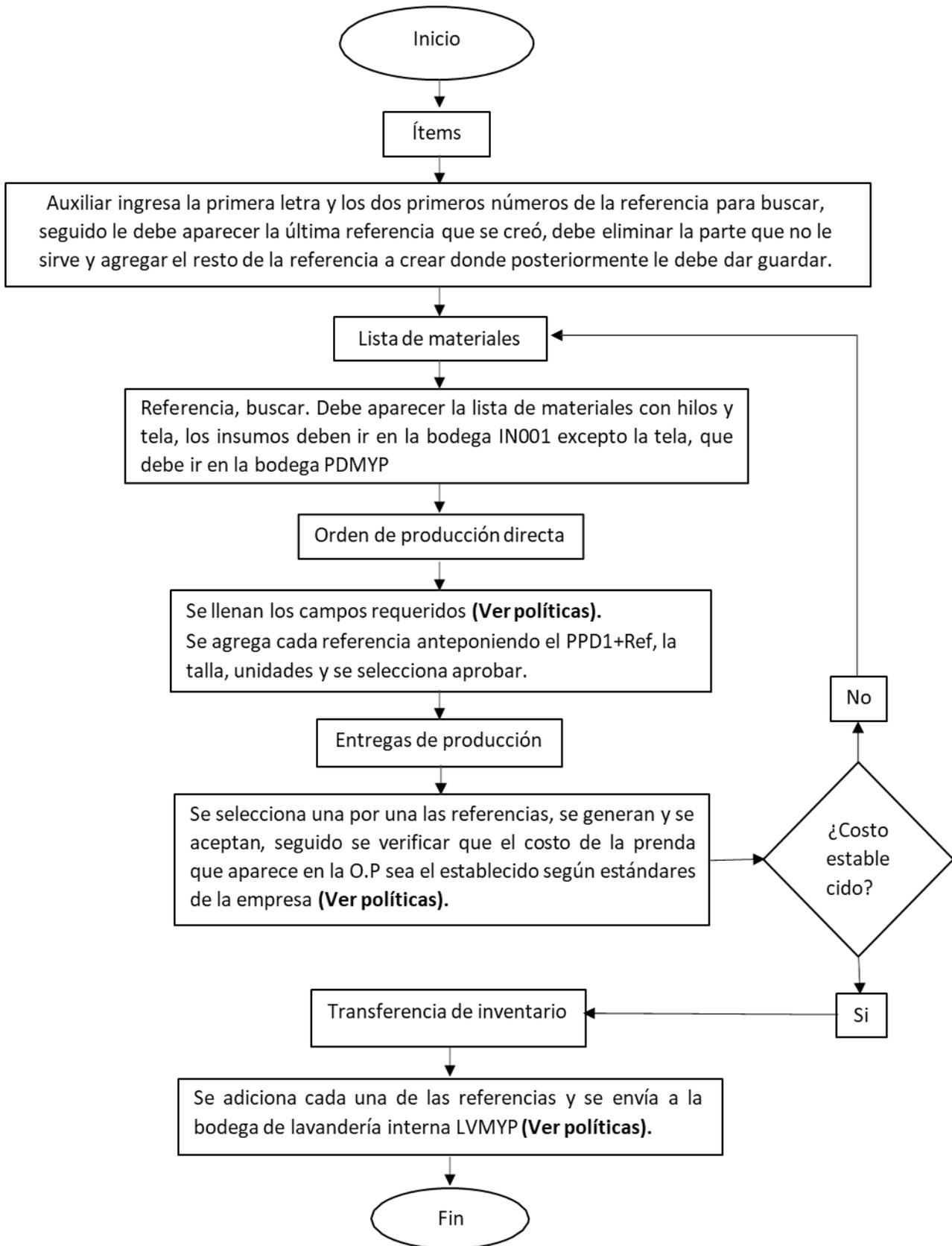
(018) = De que está hecha la tela que se cortó la muestra Tiro (019) = Alto, medio, bajo

Pierna (020) = Ajustada, Semi ajustada, suelta Canal (023) = Nacional, Exportación, tiendas

Tipo de prenda (024) = Stretch o rígido

Tipo de bota (029) = Slim

Característica principal (030) = largo, corto, con cierre



	MANUEL DE PROCESOS MISIONALES	Fecha:	19/09/2022
		Versión:	01
PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS			

## INSTRUCTIVO

### ORDEN DE PRODUCCION

C.o: 001

tipo de documento: O.P

Planificador: 0001

Instalación: 001clase O.P: O.P

### ENTREGA DE PRODUCCIÓN

1. Se hace la entrega a la bodega de diseño con la cantidad total que se realizó en la listade materiales

c.o: 001

tipo de documento: E.O.P

O.P: el número de la orden de producción

Ítem O.P: se selecciona la cantidad a enviar  
O.P

a entregar: cantidad total de la

2. se selecciona generar, aceptar y aprobar

### TRASFERENCIA DE INVENTARIO DIRECTA

C.o: 001

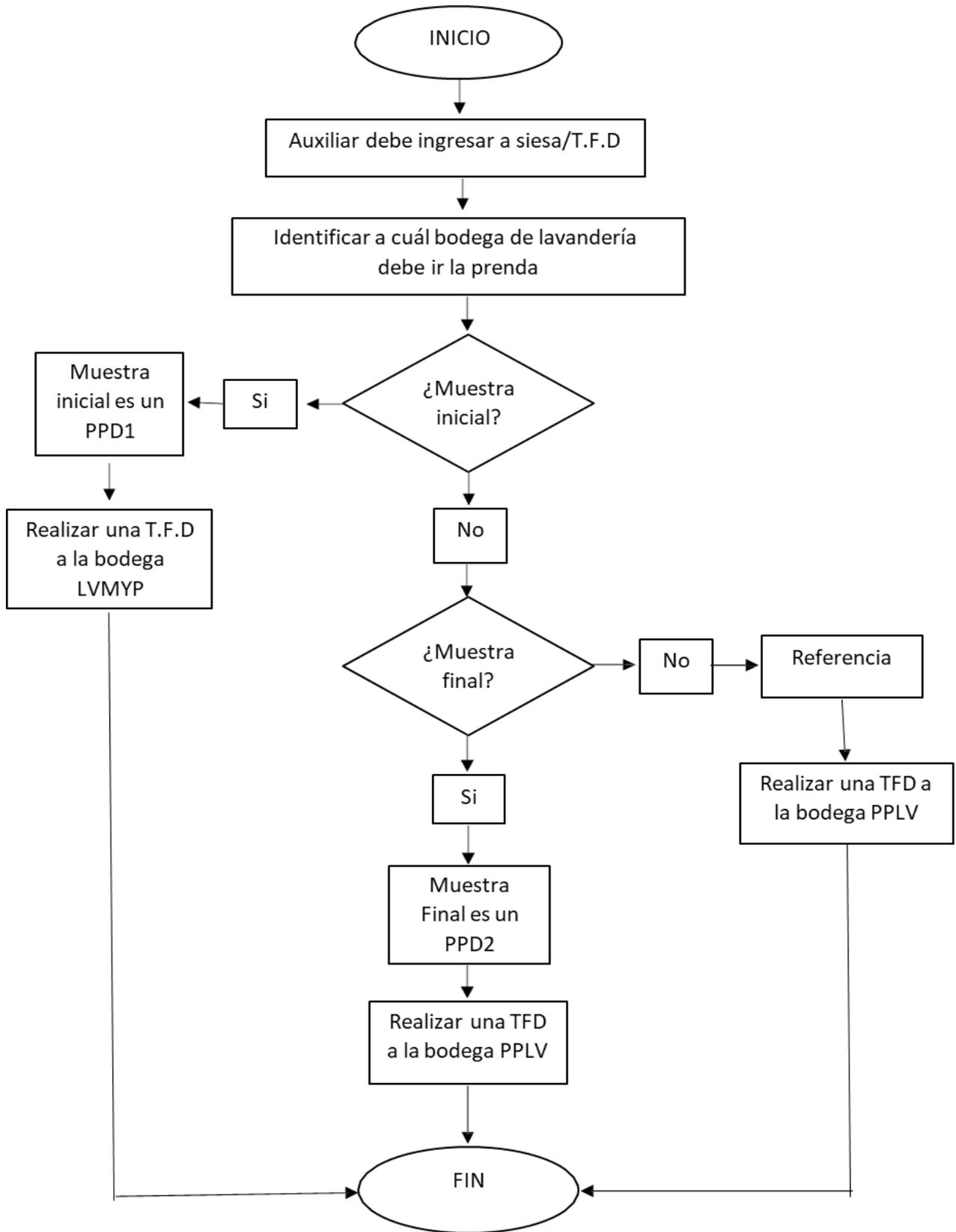
tipo de documento: T.F.D

Bodega de salida: PDDIS

bodega de entrada: LVMYP

1. en adicionar se agrega la cantidad por referencia lanzada en la entrega de producción
2. se agrega cada saldo que se transformó en procesos /ensambles.
3. se aprueba y se imprime 1 copia para que la firme quien recibe en lavandería.

PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS



	MANUEL DE PROCESOS MISIONALES	Fecha:	19/09/2022
		Versión:	01
PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS			

## Instructivo

Siglas a identificar

- T.F.D. Transferencia Directa
- PDMYP Bodega de muestras y pilotos
- PPLV Bodega de pilotos
- PPD1 Muestra que solo lleva elaboración, falta lavado y decoración
- PPD2 Prenda ya lavada, falta decoración
- Referencia Prenda lista para su comercialización

Ingreso de la muestra PPD1 a la lavandería de PDMYP por las siguientes razones

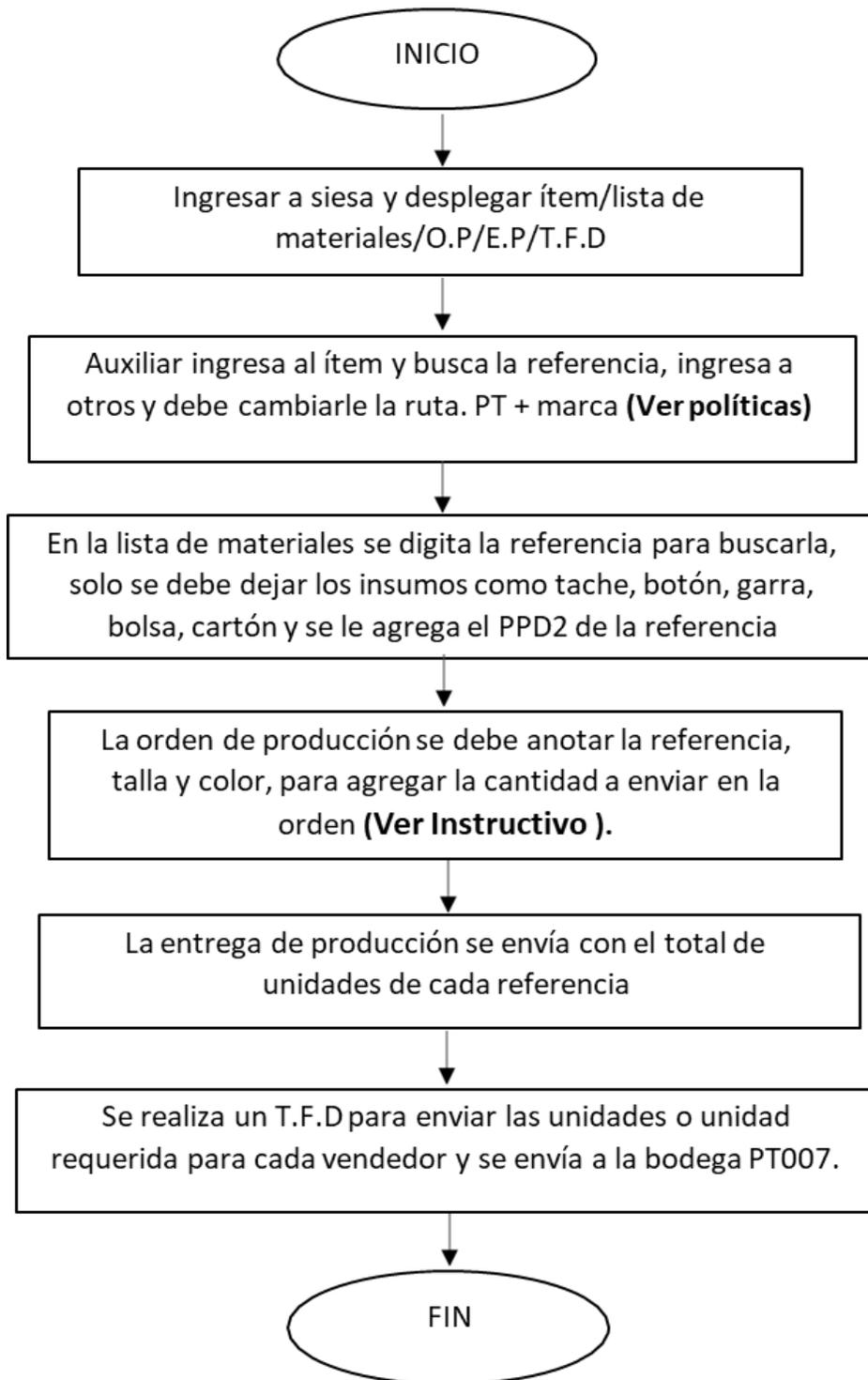
- La prenda esta recién elaborada y se necesita crear su lavado para ver el resultado
- Elaboración de piloto de una referencia lo convierte en un PPD1, se necesita enviar a lavar para ver el resultado en masa

Un PPD2, es una prenda en proceso ya elaborada y lavada según el tono que le da el diseñador, se hace el Ingreso de la muestra PPD2 a la lavandería de PPLV por las siguientes razones

- La prenda es pedida por la ingeniera a cargo de lavandería y necesita la muestra para lavar el piloto

La referencia en una prenda significa que esta, ya ha pasado por toda la producción, lavado, decoración para su comercialización

PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS



	MANUEL DE PROCESOS MISIONALES	Fecha:	19/09/2022
		Versión:	01
PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS			

## INSTRUCTIVO

### ITEM

1. En referencia se escribe y se le da buscar en la lupa, y debe aparecer el formato que debe llenarlo de la siguiente forma.

Referencia: dependiendo de la marca

Descripción: pantalón dama tipo A si es stretch o B rígido tipo de inventario: inv1430s – pt saldos

Grupo impositivo: 0001 - IVA 19% compra y venta de bienes

2. Después se dirige a otros e ingresa a extensiones y selecciona la talla 8.

Selecciona otros, instalaciones, Cúcuta ppal., a continuación, sale 5 recuadros de manera vertical, se debe dirigir a formulación e ingresar los siguientes datos.

Formulador: 0001 - organización bless sasruta: pt – marca que va a ingresar

Bodega asignación: PDDIS – bodega de diseño

Debe estar seleccionado generar orden planeada y generar orden de producción.

Seleccionar copiar parámetros, seleccionar todas las tallas, aplicar, después aceptar.

### ORDEN DE PRODUCCION

1. Se lanza la orden de las cantidades totales que se hicieron en la lista de materiales.c.o: 001 tipo de documento: O.P

Planificador: 0001

Instalación: 001clase O.P: O.P

2. en generales se escribe la referencia y se le da siguiente.
3. en ítems, se ingresa la referencia, talla: 08 y color: 00 y aceptar
4. se ingresa la cantidad total de la lista de materiales, el lote, aceptar y aprobar.

### ENTREGA DE PRODUCCIÓN

1. Se hace la entrega a la bodega de diseño con la cantidad total que se realizó en la listade materiales

C.o: 001

tipo de documento: E.O.P

	MANUEL DE PROCESOS MISIONALES	Fecha:	19/09/2022
		Versión:	01
PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS			

OP: El número de la orden de producción

Ítem O.P: se selecciona la cantidad a enviar  
O.P

a entregar: cantidad total de la

2. se selecciona generar, aceptar y aprobar

### **TRANSFERENCIA DE INVENTARIO**

c.o: 001

Bodega de

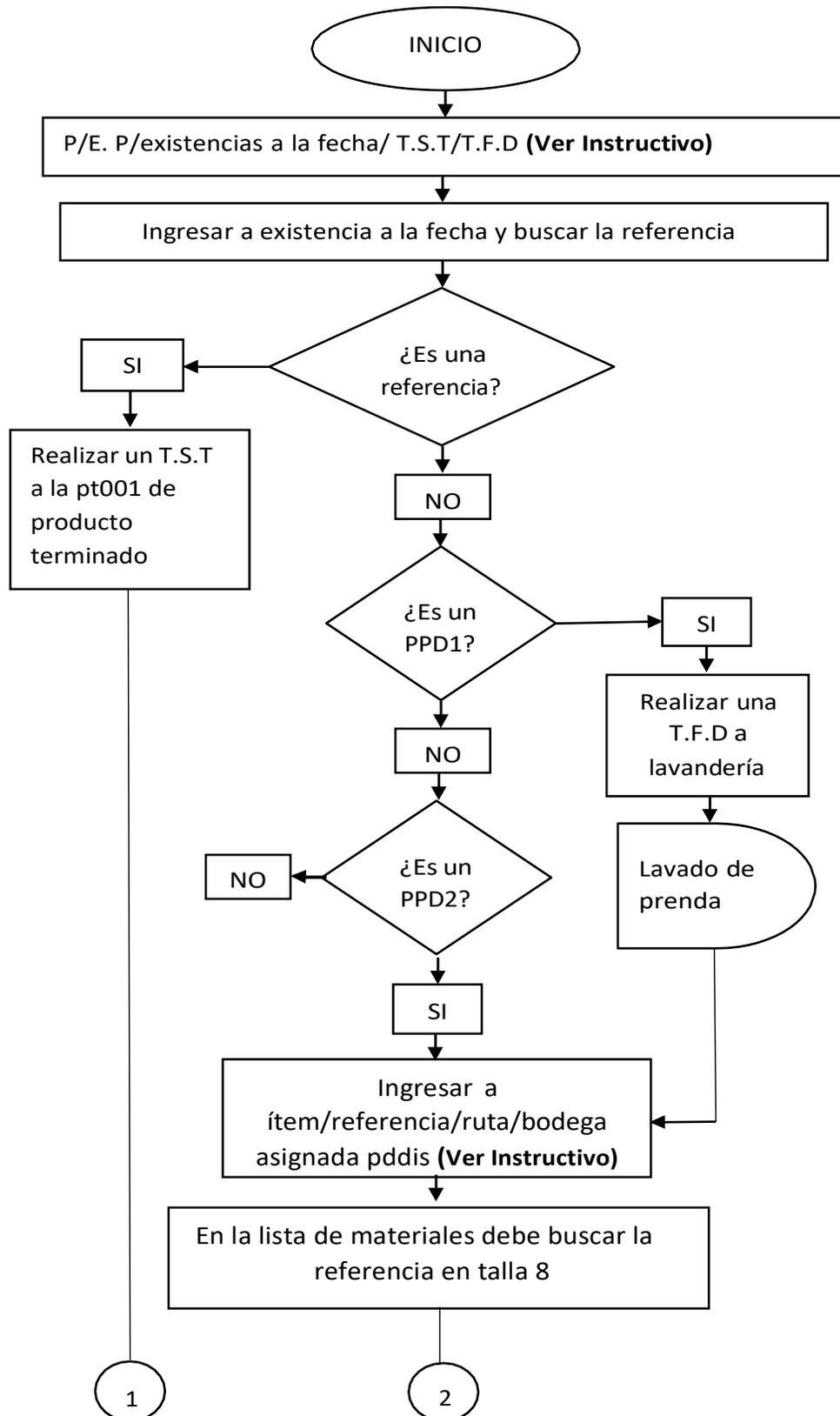
Bodega de salida: PDDIS

maletas)

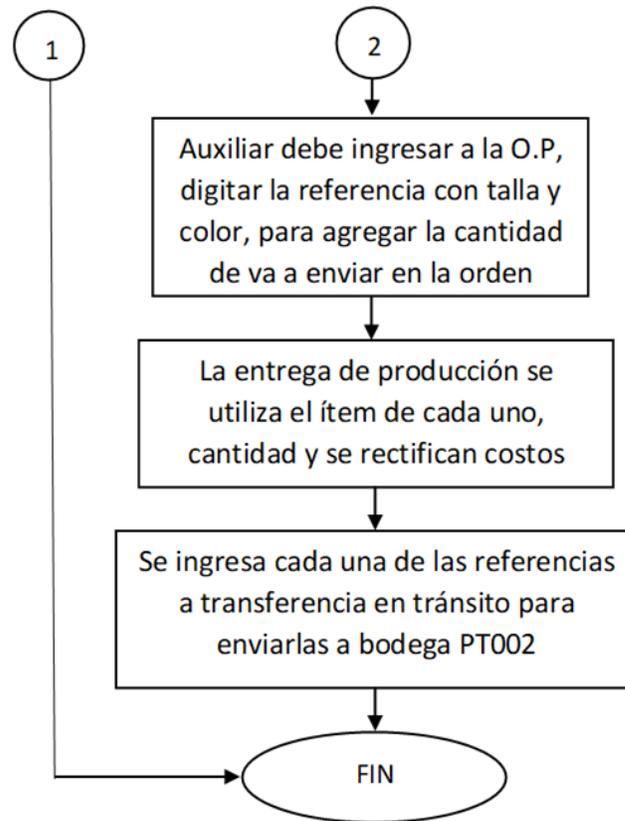
tipo de documento: TFD

entrada: PT007 (bod. de

PROCEDIMIENTO DE CREACION DE ITEMS



PROCEDIMIENTO DE ENVIO DE SALDOS A LA BODEGA DE DESCOMPENSADOS



## PROCEDIMIENTO DE ENVIO DE SALDOS A LA BODEGA DE DESCOMPENSADOS

**INSTRUCTIVO**

AL ingresar al sistema se debe abrir las siguientes ventanas

- Ítem
- Lista de Materiales
- O.P (Orden de Producción)
- E.P (Entrega de Producción)
- Existencia a la Fecha
- T.S.T (Transferencia en Transito)
- T.F.D (Transferencia Directa)

Cuando se consulta en existencia a la fecha la referencia, hay 3 posibilidades de que salga el producto que son

- Referencia. La prenda ya está para venta
- PPD2. La prenda le falta consumirse por sistema los insumos
- PPD1. La prenda aún le falta el proceso de lavado y decoración

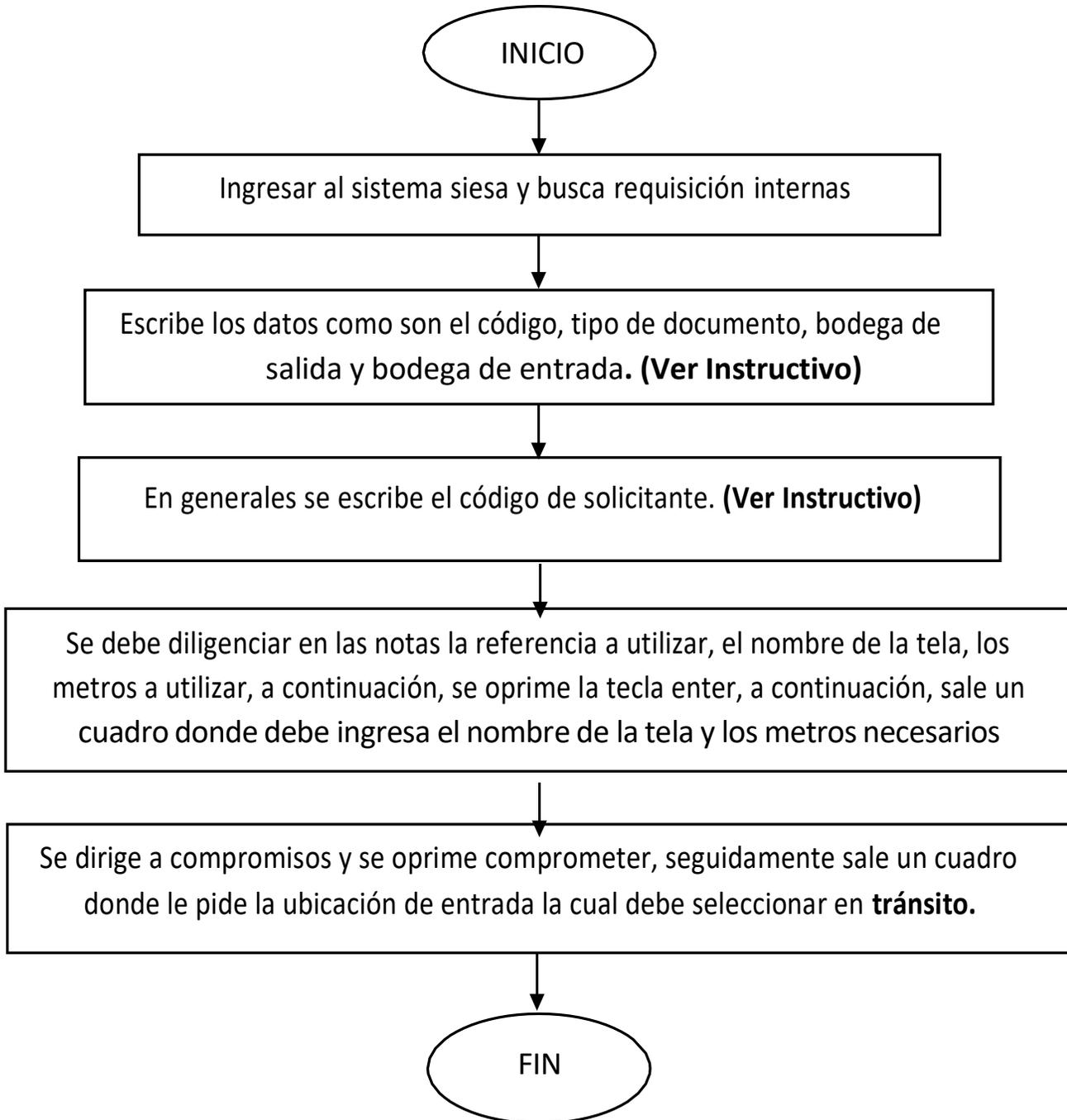
Al ingresar al ítem se escribe la referencia, se arregla la ruta que viene siendo la marca que se estátrabajando y la bodega asignada siempre será PDDIS

Cuando se está llenando los campos de la (O.P) Orden de Producción se digita solo la referencia sin el PPD2, la talla y el color de la prenda

EL costo de la prenda, deberá ser correcto si se ingresó la cantidad de tela (Mts) indicada que se encuentra en la orden de corte, de lo contrario esta tomará valor mayor o menor, y deberá regresarse a la lista de materiales para revisar cual fue el mal ingreso de datos.

Las prendas se enviarán a la bodega (Pt001) Producto terminado por un traslado de salida en tránsito, para que el jefe de bodega revise lo que se envía por sistema con lo que llega en físico, de haber una novedad tiene permiso para eliminar alguna referencia que no vaya en físico y este por el sistema.

PROCEDIMIENTO DE REQUISICION DE TELAS





PROCEDIMIENTO DE REQUISICION DE TELAS

**INSTRUCTIVO**

**INGRESO DE DATOS**

COD: 001

TIPO DE DOC: REQ requisición)

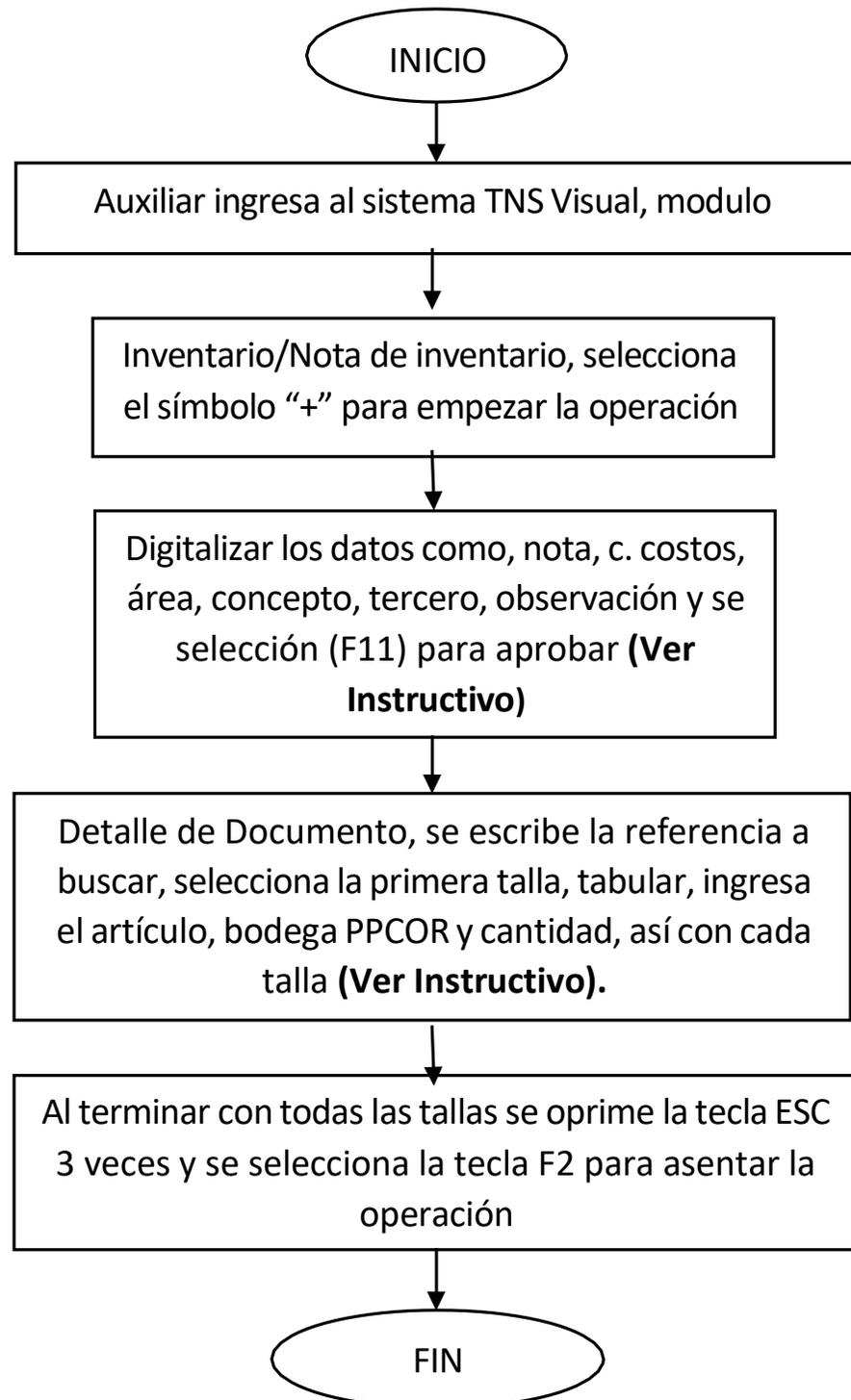
BODEGA DE SALIDA: IB001

BODEGA DE ENTRADA: MPPRO

**GENERALES**

COD SOLICITANTE: 0001 ORGANIZACIÓN BLESS

PROCEDIMIENTO DE INGRESO DE UNIDADES CORTADAS POR TNS



## PROCEDIMIENTO DE INGRESO DE UNIDADES CORTADAS POR TNS

**INSTRUCTIVO**

Se ingresan los datos necesarios de cada campo para poder ejercer la operación NOTA N°

Mes actual en el que se está creando la nota y se representa en número

C. COSTOS = 02. PRODUCCION                      AREA= 02.02 CORTECONCEPTO= AJ.

AJUSTE

TERCERO = ORGANIZACIÓN BLESS OBSERVACION = REFERENCIA + LETRA

**DETALLE DE DOCUMENTO**

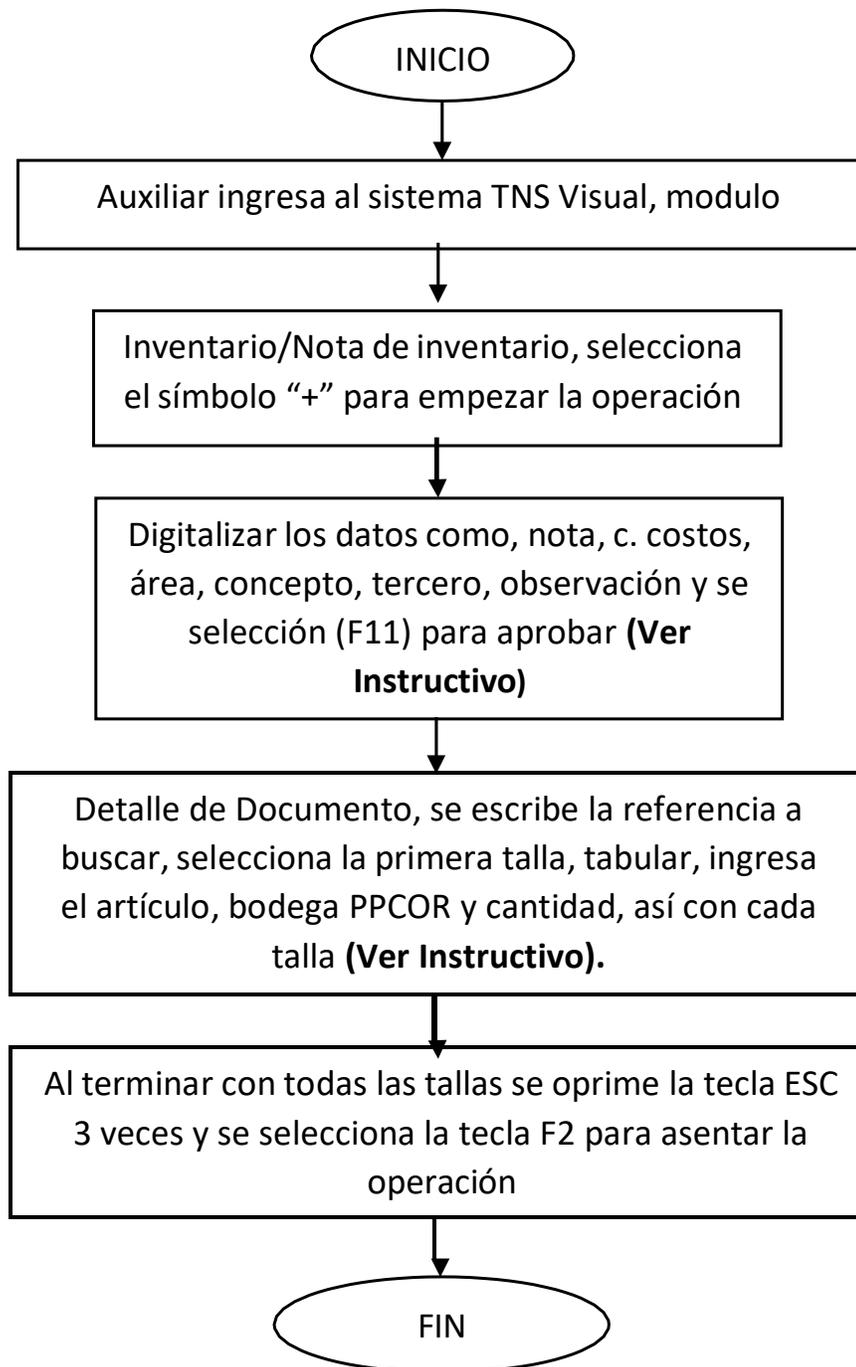
1. se busca la referencia a trabajar, que ya debe estar creada si es una letra diferente a la A
2. En caso que sea una referencia nueva con letra A, se debe buscar una referencia con las mismas características.
  - Jean San Diego. Clásico, 1 botón, bolsillos, cotilla 7, stretch
  - Jean Los Ángeles. Moda, 3 botones, bolsillos, cotilla 3, rígido
  - Jean San Francisco. Clásico, 1 botón, bolsillos, cotilla 7, stretch
  - Short Santa Mónica. Clásico, 1 botón, bolsillos, cotilla 7, stretch
  - Short Santa Mónica. Moda, 3 botones, bolsillos, cotilla 3, rígido
3. Se duplica la referencia en todas las tallas, colocándole la referencia a trabajar y colocándole la letra A

ARTICULO = REFERENCIA A TRABAJAR BODEGA = PPCOR. BODEGA DE CORTE

CANTIDAD = unidades que se contaron de la talla, el dato está en el Excel de orden de corte

COSTO UNIDAD = Precio comercial

PROCEDIMIENTO DE INGRESO DE UNIDADES CORTADAS POR TNS



## PROCEDIMIENTO DE INGRESO DE UNIDADES CORTADAS POR TNS

**INSTRUCTIVO**

Al ingresar a traslado entre bodegas se digita la siguiente información.

NUMERO= Mes actual en el que se está creando el traslado y se escribe en número

OBSERVACION= Referencia + letra + unidades totales de la orden de corte BODEGA

INICIAS= PPCOR. BODEGA DE CORTE

BODEGA FINAL= PPCNI. BODEGA DE CONFECCION INTERNA

**DETALLE DE DOCUMENTO**

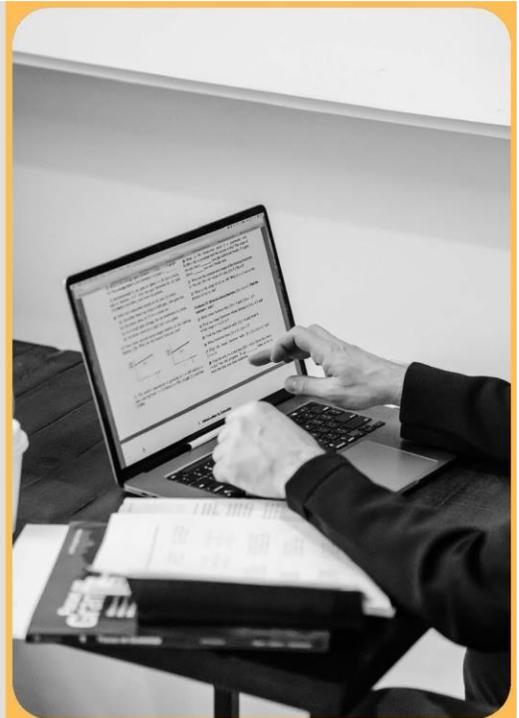
ARTICULO= REFERENCIA

CANTIDAD= unidades de la talla seleccionada, se encuentra la información en la orden de corte

# ORGANIZACION BLESS S.A.S

MANUAL DE PROCESOS Y  
PROCEDIMIENTOS DEL AREA DE DISEÑO

UNIVERSIDAD FRANCISCO DE  
PAULA SANTANDER  
AUTOR(A) DIANA CAROLINA VERA CARVAJAL  
PASANTE  
2022



## SIGLAS A IDENTIFICAR

- **T.F.D** TRASFERENCIA DIRECTA
- **T.S.T** TRANSFERENCIA EN TRANSITO
- **O.P** ORDEN DE PRODUCCION
- **E.O.P** ENTREGA DE ORDEN DE PRODUCCION
- **PPD1** PRODUCTO EN PROCESO INICIAL
- **PPD** PRODUCTO EN PROCESO MEDIO
- **C.O** CENTRO DE COSTO
- **TFM** PROCESOS DE TRANSFORMACION



## BODEGAS

### PRODUCCION

- **PDMYP** BODEGA MUESTRAS Y PILOTOS
- **PDDIS** BODEGA DISEÑO
- **PT001** PRODUCTO TERMINADO
- **LVMYP** LAVANDERIA DE MUESTRAS Y PILOTOS
- **PPLV** LAVANDERIA DE PILOTOS
- **PT007** BODEGA DE MALETAS
- **PT002** BODEGA DE DESCOMPENSADOS



## BODEGAS

### CORTE

- **PPCOR** BODEGA DE CORTE
- **MPPRO** BODEGA DE PRODUCCION
- **IB001** BODEGA INTERNA
- **PPCNI** BODEGA DE CONFECCION INTERNA

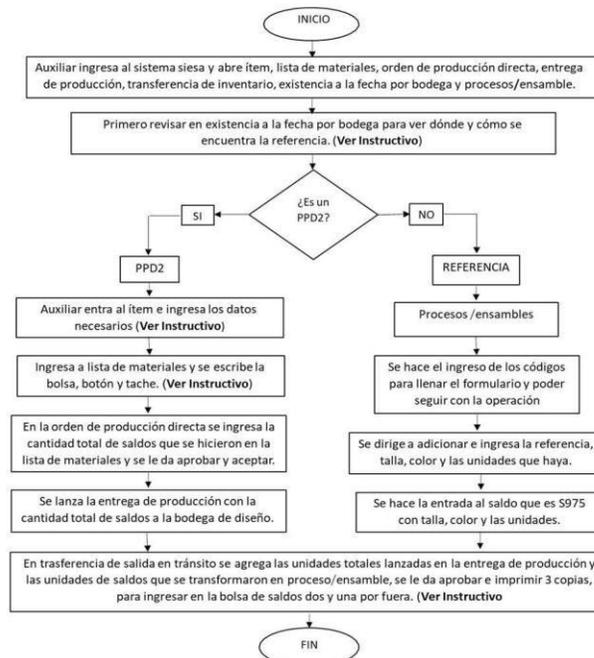


# PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS

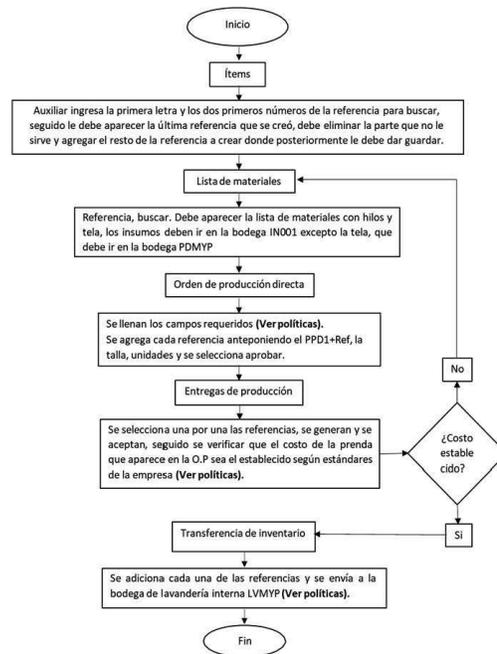
un proceso es una serie de tareas y actividades que producen un resultado. Un procedimiento es un conjunto de instrucciones para completar una sola tarea o actividad dentro de un proceso.



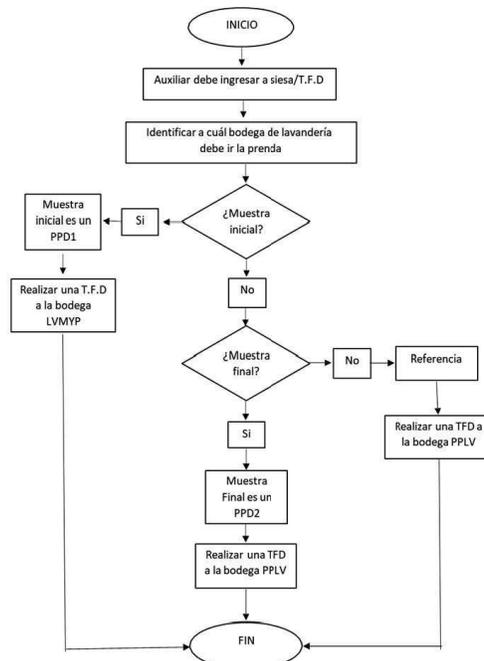
## PROCESO DE ENVIO DE SOBRANTES A BODEGA DE PRODUCTO TERMINADO



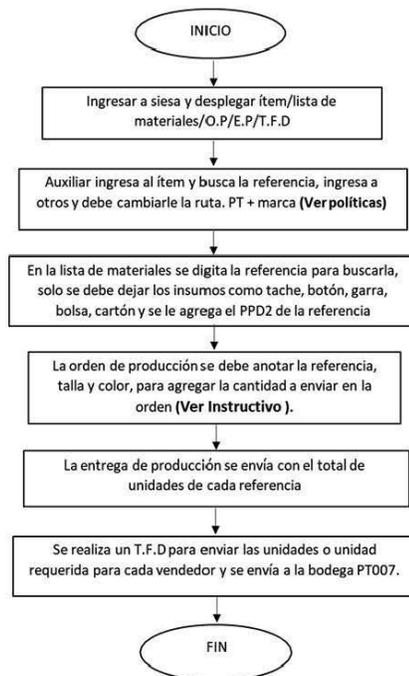
## PROCESO DE CREACION DE UNIDADES EN SIESA Y EL ENVIO A LAVANDERIA



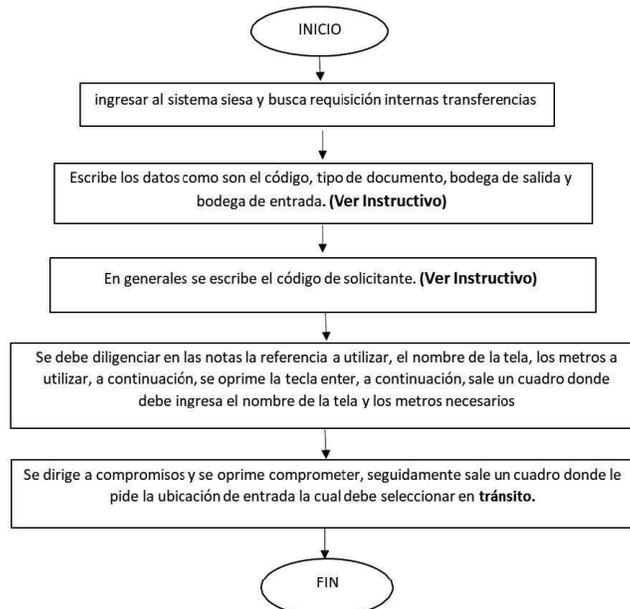
## PROCESO DE ENVIOS DE PRENDAS A LAVANDERIA



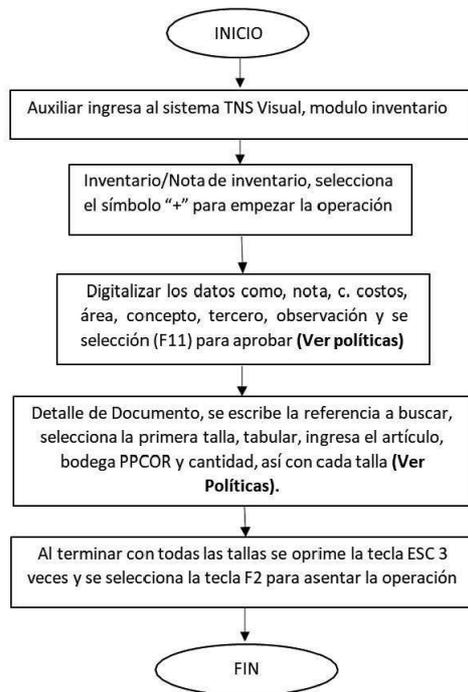
## PROCESO DE CONSUMO DE INSUMOS PARA MELAETAS AVENDEDORES POR SIESA



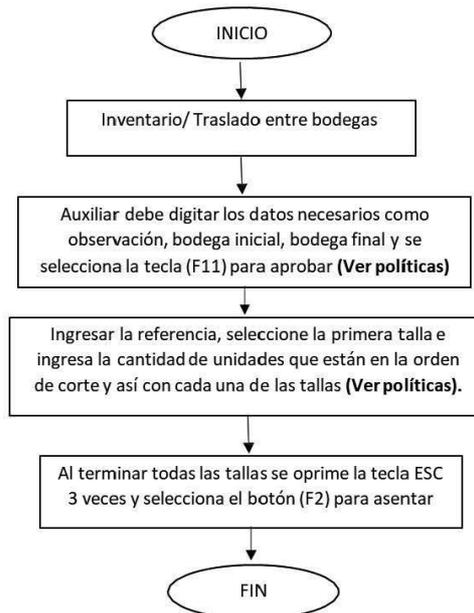
## PROCESO DE REQUISICION DE TELAS



## PROCESO DE INGRESO DE UNIDADES CORTADAS POR TNS



## PROCESO TRASLADO ENTRE BODEGAS A CONFECCION INTERNA



## ANEXO 6. Evaluación del personal

	Nombre: Alfonso	Fecha:
	Cargo: Diseñador	21/6

1. ¿Cuál es la diferencia entre un PPD1 y un PPD2?  
El PPD1 es un producto en estado de anticuado y PPD2 es un producto en estado en bodega ✓

2. ¿A cuál lavandería se debe enviar un Jean (muestra) cuando es solicitado?

A. Lavandería LVMYP  
 B. Lavandería PPLV  
 C. Lavandería MPPRO ✓  
 D. Lavandería PPCF

3. En el Proceso de consumo de insumos, en ítem ¿por cuál ruta se debe cambiar, de un ejemplo?  
De punto de los moldes se usa ruta completo a PT-Bless ✓

4. Escriba frente cada enunciado (F) si es FALSO o (V) si es VERDADERO

- Proceso/Ensamble sirve para dar el ingreso y salida a una referencia ✓
- Los sobrantes se envían a la bodega de producto terminado F ✗
- Una muestra para lavar lote se debe enviar a la bodega LVMYP ✓ ✗
- En producción el centro de operaciones (C.O) siempre cambia f ✓

5. ¿A cuál bodega se deben enviar los saldos?

A. Bodega MPPRO  
 B. Bodega de producto terminado (PT001) ✓  
 C. Bodega de descompensados (PT002)

	Nombre: Johana Sayet	Fecha:
	Cargo: A-x de Producción	A16

1. ¿Cuál es la diferencia entre un PPD1 y un PPD2?

PPD1 = Muestra crudo  
PPD2 = Muestra lavada

2. ¿A cuál lavandería se debe enviar un Jean (muestra) cuando es solicitado?

- A. Lavandería LVMYP
- B. Lavandería PPLV
- C. Lavandería MPPRO
- D. Lavandería PPCF

3. En el Proceso de consumo de insumos, en ítem ¿por cuál ruta se debe cambiar, de un ejemplo?

Se debe cambiar la ruta dependiendo la marca  
Ej: PT Mitchell, PT LOA

4. Escriba frente cada enunciado (F) si es FALSO o (V) si es VERDADERO

- Proceso/Ensamble sirve para darle ingreso y salida a una referencia V
- Los sobrantes se envían a la bodega de producto terminado F X
- Una muestra para lavar lote se debe enviar a la bodega LVMYP F
- En producción el centro de operaciones (C.O) siempre cambia F +

5. ¿A cuál bodega se deben enviar los saldos?

- A. Bodega MPPRO
- B. Bodega de producto terminado (PT001)
- C. Bodega de descompensados (PT002)

**Bless**  
INDUSTRIAS

Nombre: Daniela Valquez  
Cargo: As. Envío

Página:

120

1. ¿Cuál es la diferencia entre un PPD1 y un PPD2?  
El PPD1 es lo que está en el confeccionado y el PPD2 es el producto que ya pasó por el proceso de ensamble y lavado ✓
2. ¿A cuál lavandería se debe enviar un Jean (muestra) cuando es solicitado?  
 A. Lavandería LVMYP ✓  
 B. Lavandería PPLV  
 C. Lavandería MPPRO  
 D. Lavandería PPCF
3. En el Proceso de consumo de insumos, en ítem ¿por cuál ruta se debe cambiar, de un ejemplo?  
Se escribe la ruta dependiendo la marca ✓  
ej. PT Bless, PT Stud. ✓
4. Escriba frente cada enunciado (F) si es FALSO o (V) si es VERDADERO
  - Proceso/Ensamble sirve para darle ingreso y salida a una referencia. ✓
  - Los sobrantes se envían a la bodega de producto terminado ✓
  - Una muestra para lavar lote se debe enviar a la bodega LVMYP ✓
  - En producción el centro de operaciones (C.O) siempre cambia ✓
5. ¿A cuál bodega se deben enviar los saldos?  
 A. Bodega MPPRO  
 B. Bodega de producto terminado (PT001) ✓  
 C. Bodega de descompensados (PT002) ✓

**Bless**

Nombre: Yorgelis Cedris  
Cargo: Auxiliar de Ingeniería

Fecha:

28

1. ¿Cuál es la diferencia entre un PPD1 y un PPD2?

PPD1 - ES un producto en proceso 1 una muestra cruda  
PPD2 - ES un producto en proceso 2 una muestra lavada

2. ¿A cuál lavandería se debe enviar un Jean (muestra) cuando es solicitado?

- A. Lavandería LVMYP
- B. Lavandería PPLV
- C. Lavandería MPPRO
- D. Lavandería PPCF

3. En el Proceso de consumo de insumos, en ítem ¿por cuál ruta se debe cambiar, de un ejemplo?

Consumo para un producto terminado PP producto terminado  
la ruta PT Zoota PT Bless

4. Escriba frente cada enunciado (F) si es FALSO o (V) si es VERDADERO

- Proceso/Ensamble sirve para darle ingreso y salida a una referencia ✓
- Los sobrantes se envían a la bodega de producto terminado ✓
- Una muestra para lavar lota se debe enviar a la bodega LVMYP ✓
- En producción el centro de operaciones (C.O) siempre cambia ✓ X

5. ¿A cuál bodega se deben enviar los saldos?

- A. Bodega MPPRO
- B. Bodega de producto terminado (PT001)
- C. Bodega de descompensados (PT002) ✓

	Nombre: Daniela Rodriguez	Fecha:
	Cargo: Aux. Serna	Nota: 0 m

1. ¿Para ingresar las unidades cortadas a que modulo se debe ingresar por tns?

- A. Modulo facturación
- B. Modulo Comercial
- C. Modulo Inventario
- D. Modulo Cartera

2. ¿A qué bodega se debe llevar las unidades que son cortadas?

- A. Bodega MPPRO
- B. Bodega PPCOR
- C. Bodega PDMYP
- D. Bodega DIS

3. ¿Para qué se crea un PPCT?

2.

4. Para el proceso de unidades cortadas, escriba los datos necesarios en cada campo para poder ejercer la operación

- C. Costos = 02. Producción
- Área = corte
- Concepto = Ajuste
- Tercero = Organización Bless
- Observación = Ref + letra.

5. Escriba frente a cada enunciado si es (V) VERDADERO o (F) FALSO

- En una requisición de Tela la bodega de entrada debe ser MPPRO F ~~X~~
- En el ingreso de unidades cortadas por visual, en la lista de materiales solo debe ir tela y tela bolsillo V ~~X~~
- Cuando se realiza el traslado entre bodegas de las unidades ya cortadas se envía a la bodega IB001 F ~~X~~
- Un PPCT es un producto en proceso de confección V ~~X~~



Nombre: Andrea Galvis

Fecha:

Nota

Cargo: Auxiliar de confección

8

1. ¿Para ingresar las unidades cortadas a que modulo se debe ingresar por ins?

- A. Modulo facturación
- B. Modulo Comercial
- C. Modulo Inventario
- D. Modulo Cartera

2. ¿A qué bodega se debe llevar las unidades que son cortadas?

- A. Bodega MPPRO
- B. Bodega PPCOR
- C. Bodega PDMYP
- D. Bodega DIS

3. ¿Para qué se crea un PPCT?

El PPCT es el producto en proceso de corte en el cual se ingresa las unidades cortadas y haciendo los consumos de tela, materia prima para la elaboracion de la referencia.

4. Para el proceso de unidades cortadas, escriba los datos necesarios en cada campo para poder ejercer la operación

- C. Costos = 001 Cocuta Principal
- Área = 02.02 Corte
- Concepto = AJ Ajuste
- Tercero = Organización Bless
- Observación = REF + letra + unidades cortadas

5. Escriba frente a cada enunciado si es (V) VERDADERO o (F) FALSO

- En una requisición de Tela la bodega de entrada debe ser MPPRO ✓
- En el ingreso de unidades cortadas por visual, en la lista de materiales solo debe ir tela y tela bolsillo F
- Cuando se realiza el traslado entre bodegas de las unidades ya cortadas se envía a la bodega IB001 F
- Un PPCT es un producto en proceso de confección F

**Bless**

Nombre: Evelyn Jimena fl.

Fecha:

Nota

Cargo: Lider de corte

AS

1. ¿Para ingresar las unidades cortadas a que modulo se debe ingresar por ins?

- A. Modulo facturación
- B. Modulo Comercial
- C. Modulo Inventario
- D. Modulo Cartera

2. ¿A qué bodega se debe llevar las unidades que son cortadas?

- A. Bodega MPPRO
- B. Bodega PPCOR
- C. Bodega PDMYP
- D. Bodega DIS

3. ¿Para qué se crea un PPCT?

El un ppct se crea porque es el producto de proceso de corte y son las que se ingresan por corte

4. Para el proceso de unidades cortadas, escriba los datos necesarios en cada campo para poder ejercer la operación

- C. Costos = 02. Produccion
- Área = 02.02 Corte
- Concepto = A1. Ajuste
- Tercero = Organizacion Bless
- Observación = Ref + letra

5. Escriba frente a cada enunciado si es (V) VERDADERO o (F) FALSO

- En una requisición de Tela la bodega de entrada debe ser MPPRO F ~~X~~
- En el ingreso de unidades cortadas por visual, en la lista de materiales solo debe ir tela y tela bolsillo ~~V~~ X
- Cuando se realiza el traslado entre bodegas de las unidades ya cortadas se envía a la bodega IB001 F ✓
- Un PPCT es un producto en proceso de confección F ✓