



CARRERA DE ADMINISTRACIÓN INDUSTRIAL Y DE LA PRODUCCIÓN

CONTRIBUIR A LA MEJORA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN, MEDIANTE  
EL DISEÑO Y SOCIALIZACIÓN DE UN MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA  
ELABORACION DE PANTALONES JEANS EN LA EMPRESA “OVATEX”,  
SITUADA EN EL SECTOR NORTE DEL DISTRITO METROPOLITANO DE  
QUITO EN EL PERIODO 2015 – 2016.

Proyecto de investigación previo a la obtención del título de Tecnólogo en  
Administración Industrial y de la Producción.

Autor: Sánchez Castillo Ana Lucia

Tutor: Ing. Mayra Valverde

Quito: Octubre 2015

---

**CONTRIBUIR A LA MEJORA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN, MEDIANTE EL DISEÑO  
Y SOCIALIZACIÓN DE UN MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA ELABORACION DE  
PANTALONES JEANS EN LA EMPRESA “OVATEX”, SITUADA EN EL SECTOR NORTE  
DEL DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO EN EL PERIODO 2015 – 2016.**

---

## ACTA DE APROBACIÓN DEL TEMA DEL PROYECTO DE GRADO Y DESIGNACIÓN DE TUTOR Y LECTOR

Quito, 19 de Abril del 2016

El Director de Escuela y El Consejo de Carrera de **ADMINISTRACION INDUSTRIAL Y DE LA PRODUCCIÓN** una vez revisado el perfil del proyecto de titulación del señorita **Ana Lucia Sánchez Castillo** resuelve: **APROBAR** y registrar el tema: **CONTRIBUIR A LA MEJORA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN, MEDIANTE EL DISEÑO Y SOCIALIZACIÓN DE UN MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS EN LA EMPRESA "OVATEX", SITUADA EN EL SECTOR NORTE DEL DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO EN EL PERIODO 2015 – 2016**, designando como tutor a la **Ing. Mayra Valverde** y como lector al ....., docentes del Instituto Tecnológico Superior Cordillera, los cuales se comprometen a dar soporte al estudiante en la elaboración y sustentación del proyecto durante el semestre Octubre 2015 a Marzo 2016 de acuerdo con el reglamento Institucional.

Para constancia de lo actuado se firma en la Dirección de la Carrera:

Ing. Franklin Cevallos

**Director de Escuela**

Ing. Cristian Prado

**Coordinador de Proyectos**

Ing. Mayra Valverde

**Tutor del Proyecto**

Ing. Karla Jimenez

**Lector del proyecto**

## DECLARATORIA

Declaro que la investigación es absolutamente original, autentica, personal, que se han citado las fuentes correspondientes y que en su ejecución se respetaron las disposiciones legales que protegen los derechos de autor vigentes. Las ideas, doctrinas resultados y conclusiones a los que he llegado son de mi absoluta responsabilidad.

---

Ana Lucia Sánchez Castillo

CC: 1719346924

## **CERTIFICADO DE CESIÓN DE DERECHOS DE AUTOR**

**Yo,** Ana Lucia Sánchez Castillo, portador de la cédula de ciudadanía signada con el No. 1719346924 de conformidad con lo establecido en el artículo 46 de la Ley de Propiedad Intelectual, que dice: “La cesión exclusiva de los derechos de autor confiere al cesionario el derecho de explotación exclusiva de la obra, oponible frente a terceros y frente al propio autor. También confiere al cesionario el derecho a otorgar cesiones o licencias a terceros, y a celebrar cualquier otro acto o contrato para la explotación de la obra, sin perjuicio de los derechos morales correspondientes. En la cesión no exclusiva, el cesionario está autorizado a explotar la obra en la forma establecida en el contrato”; en concordancia con lo establecido en los artículos 4, 5 y 6 del cuerpo de leyes ya citado, manifiesto mi voluntad de realizar la cesión exclusiva de los derechos de autor al Instituto Superior Tecnológico Cordillera, en mi calidad de Autor del Trabajo de Titulación que he desarrollado para la obtención de mi título profesional denominado: **“CONTRIBUIR A LA MEJORA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN, MEDIANTE EL DISEÑO Y SOCIALIZACIÓN DE UN MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS EN LA EMPRESA “OVATEX”, SITUADA EN EL SECTOR NORTE DEL DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO EN EL PERIODO 2015 – 2016.”** facultando al Instituto para ejercer los derechos cedidos en esta certificación y referidos en el artículo transcrito.

**FIRMA:**

**NOMBRE:** Ana Lucia Sanchez Castillo

**CEDULA:** 1719346924

Quito, 19 de abril del 2016

---

**CONTRIBUIR A LA MEJORA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN, MEDIANTE EL DISEÑO Y SOCIALIZACIÓN DE UN MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS EN LA EMPRESA “OVATEX”, SITUADA EN EL SECTOR NORTE DEL DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO EN EL PERIODO 2015 – 2016.**

## AGRADECIMIENTO

Quiero agradecer a Dios primero por concederme gracia, la capacidad e inteligencia para desarrollar y completar este proyecto de investigación.

Agradezco a mi familia por ayudarme todo el tiempo que me ha tomado prepararme en el Instituto Tecnológico Cordillera y alcanzar esta etapa en mi vida.

Agradezco a mi amiga Nancy Chuquimarca, por brindarme la oportunidad de desarrollar este proyecto de investigación que me animo a realizar, también la dirección y guía de la Ing. Mayra Valverde en calidad de Tutora quien con mucho profesionalismo me ayudo en la culminación del presente proyecto.



## DEDICATORIA

Dedico mi proyecto a mi Padre Celestial,  
por su gracia y amor por permitirme  
alcanzar esta etapa de mi vida.

A mi persona por la dedicación y  
el tiempo que he aprendido que constancia  
y pequeños cambios se obtiene resultados.

A mi mama y hermanos  
que contribuyeron  
con su tiempo y apoyo.

## INDICE GENERAL

DECLARATORIA .....	iii
CERTIFICADO DE CESIÓN DE DERECHOS DE AUTOR.....	iv
AGRADECIMIENTO .....	v
DEDICATORIA .....	vi
RESUMEN EJECUTIVO .....	ix
ABSTRACT .....	xii
INTRODUCCIÓN.....	xiii
CAPÍTULO I.....	1
ANTECEDENTES.....	1
1.1 Contexto .....	1
1.2 Justificación .....	5
1.3 Definición del Problema Central (Matriz T) .....	7
1.3.1 Análisis Matriz T .....	8
CAPÍTULO II.....	9
ANÁLISIS DE INVOLUCRADOS .....	9
2.1. Mapeo de Involucrados .....	9
2.1.1. Análisis Mapeo de Involucrados .....	12
2.2. Matriz de Análisis de Involucrados .....	13
2.2.1 Análisis Matriz de Análisis de Involucrado .....	16
CAPÍTULO III .....	17
PROBLEMAS Y OBJETIVOS .....	17
3.1 Árbol de Problemas .....	17
3.2 Árbol de Objetivos.....	20
3.2.1 Análisis del Árbol de Objetivos.....	23
CAPITULO IV .....	24
ANÁLISIS DE ALTERNATIVAS .....	24
4.1 Matriz de Análisis de alternativas.....	24
4.1.1 Análisis Matriz de Análisis de Alternativas.....	26
4.2 MATRIZ DE ANÁLISIS DE IMPACTO DE LOS OBJETIVOS .....	26
4.2.1 Análisis matriz de impacto de los objetivos .....	29
4.2.2 Nivel de Impacto de Objetivos. ....	29
4.3 Diagrama de Estrategia .....	31
4.4 Matriz de Marco Lógico.....	33
CAPÍTULO V .....	35
PROPUESTA.....	35
5.1 Antecedentes .....	35
5.2 Descripción de la herramienta metodológica.....	36
5.2.1. Enfoque de la investigación.....	38
5.2.2 Modalidad básica de la investigación.....	38
5.2.3 Modalidad básica de la investigación.....	39
5.2.4 Etapas de la Investigación .....	40
5.2.5 Población y muestra .....	40

---

5.2.6 Recolección de la información.....	41
5.2.7 Técnicas de recolección de datos.....	41
5.2.8 Validez de la información.....	44
5.2.9 Técnica de análisis de Datos.....	44
5.3 Formulación del proceso de aplicación de la propuesta.....	55
5.3.1 Objetivo general .....	55
5.3.2 Objetivo específico.....	55
5.3.3 Actividades a desarrollar .....	56
5.3.4 Diseño del manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans. ....	57
5.3.5 Investigación de campo. Resultado de las entrevista.....	58
5.3.6 Investigación documental.....	61
5.3.7 Investigación descriptiva, diagrama causa y efecto.....	62
5.4 Diseño y desarrollo del manual de procedimiento.....	65
5.5 Socialización de Manual de Procedimiento para la elaboración de pantalones jeans. ....	96
5.5.1 Programa de Socialización del manual.....	96
5.1.2 Objetivo .....	96
6.1 Recursos .....	99
6.1.1 Recursos Humanos .....	100
6.1.2 Recursos Financieros.....	101
6.1.3 Recursos Materiales .....	101
6.1.4 Recursos Tecnológicos.....	102
6.1.5 Recursos para el proyecto I + D + I (Consultor) .....	103
6.2 Presupuesto.....	103
6.2.1 Resumen de gastos del proyecto.....	105
6.2 Cronograma.....	106
6.3 Cronograma de Socialización Manual de Procedimiento .....	107
CAPÍTULO VII.....	108
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES .....	108
7.1 Conclusiones .....	108
7.2 Recomendaciones.....	109
Bibliografía .....	110
ANEXOS.....	111

## INDICE TABLA

TABLA 1: MATRIZ T .....	7
TABLA 2: MATRIZ DE ANÁLISIS DE INVOLUCRADOS. ....	15
TABLA 3: MATRIZ DE ANÁLISIS DE ALTERNATIVAS .....	25
TABLA 4: MATRIZ DE ANÁLISIS DE IMPACTO DE LOS OBJETIVOS .....	27
TABLA 5: NIVEL DE IMPACTOS DE LOS OBJETIVOS. ....	29
TABLA 6: MATRIZ DE MARCO LÓGICO.....	33
TABLA 7: FORMATO DE PREGUNTAS PARA LA ENTREVISTA.....	43
TABLA 8: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 1.....	45
TABLA 9: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 2.....	46
TABLA 10: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 3.....	47
TABLA 11: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 4.....	48
TABLA 12: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 5.....	49
TABLA 13: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 6.....	50
TABLA 14: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 7.....	51
TABLA 15: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 8.....	52
TABLA 16: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 9.....	53
TABLA 17: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 10.....	54
TABLA 18: INVESTIGACIÓN DE CAMPO. RESULTADO DE LAS ENTREVISTA.....	58
TABLA 19: ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS DE LA INVESTIGACIÓN DE CAMPO EN LA EMPRESA .....	59
TABLA 20: DEVOLUCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO AÑO 2014 .....	61
TABLA 21: COSTOS ORIGINADOS POR PRODUCTOS DEFECTUOSOS. ....	62
TABLA 22: VALORACIÓN DIAGRAMA CAUSA Y EFECTO .....	64
TABLA 23: CRONOGRAMA DE EJECUCIÓN DEL PROGRAMA DE SOCIALIZACIÓN.....	98
TABLA 24: RECURSOS MATERIALES.....	101
TABLA 25: RECURSOS TECNOLÓGICOS .....	102
TABLA 26: RECURSOS PARA EL PROYECTO I + D + I (CONSULTOR) .....	103
TABLA 27: COSTOS RECURSOS .....	104
TABLA 28: RESUMEN DE GASTOS DEL PROYECTO .....	105
TABLA 29: CRONOGRAMA .....	106
TABLA 30: CRONOGRAMA DE SOCIALIZACIÓN MANUAL DE PROCEDIMIENTO .....	107

## INDICE FIGURA

FIGURA 1: ORGANIGRAMA FUNCIONAL DE LA EMPRESA OVATEX.....	4
FIGURA 2: MAPEO DE INVOLUCRADOS EMPRESA OVATEX .....	11
FIGURA 3: ARBOL DE PROBLEMAS EMPRESA OVATEX .....	19
FIGURA 4: ÁRBOL DE OBJETIVOS EMPRESA OVATEX.....	22
FIGURA 5: NIVEL ESTADÍSTICO DE IMPACTO DE LOS OBJETIVOS. ....	30
FIGURA 6: DIAGRAMA DE ESTRATEGIA .....	32
FIGURA 7: ÁREA DE COSTURA EMPRESA OVATEX .....	40
FIGURA 8: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 1.....	45
FIGURA 9: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 2.....	46
FIGURA 10: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 3.....	47
FIGURA 11: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 4.....	48
FIGURA 12: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 5.....	49
FIGURA 13: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 6.....	50
FIGURA 14: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 7.....	51
FIGURA 15: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 8.....	52
FIGURA 16: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 9.....	53
FIGURA 17: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 10.....	54
FIGURA 18: DIAGRAMA DE CAUSA Y EFECTO.....	63
FIGURA 19: RECURSOS.....	99
FIGURA 20: ORGANIGRAMA DEL TALENTO HUMANO .....	100
FIGURA 21: ORDEN DE PRODUCCIÓN .....	111
FIGURA 22: ORDEN DE PEDIDO CLIENTE .....	112
FIGURA 23: REGISTRO OPERARIO.....	113
FIGURA 24: FICHA TECNICA OVATEX .....	114

## RESUMEN EJECUTIVO

Este proyecto de Investigación, se desarrolla en la empresa "OVATEX" ubicada en el sector norte del Distrito Metropolitano de Quito, empresa creada en los años 2003, como fábrica de maquila teniendo como principal actividad económica la confección de pantalones jeans y maquila.

El problema principal de la empresa radica en la ausencia de un Manual de Procedimiento para la elaboración de pantalones jeans y registros de control de operaciones para el área de producción. La carencia de este manual ha generado producto inconforme y devolución de las prendas por fallas minas de costura y la ausencia de registro de control de operaciones no se detecta donde se produce las fallas.

Para la solución de este problema y su control se propone el Diseño y Socialización de un Manual de Procedimientos para la elaboración de pantalones jeans como herramienta de ayuda para contribuir en la mejora de sus, el mismo que brinda a la empresa OVATEX una base inicial de procesos de operaciones claras y contribuye a mejorar los tiempos de producción.

## ABSTRACT

This research project is developed in the company "OVATEX" located in the northern sector of the Metropolitan District of Quito, a company created in 2003, as maquila factory with the main economic activity making jeans and maquila.

The main problem of the company lies in the absence of a Manual of Procedure for the production of jeans and records control operations for the production area. The lack of this manual has generated maverick product and return garments mine seam failures and lack of control register is not detected operations where failure occurs.

To solve this problem and control the design and Socialization of a Manual of Procedures for the development of jeans as a help tool aims to contribute to the improvement of its, the same that gives the company OVATEX an initial base clear operations processes and it helps improve production times.

## INTRODUCCIÓN

El presente Proyecto tiene como objetivo principal Contribuir a la mejora del proceso de producción, mediante el Diseño y Socialización de un Manual de Procedimiento en la elaboración de pantalones jeans en la empresa "OVATEX", situada en el sector norte del Distrito Metropolitano de Quito en el periodo 2015 – 2016, para el Área de Producción.

Los manuales son herramientas necesarias en los procesos industriales ya que contribuyen en la optimización de los recursos y en la mejora continua de los procesos en las empresas. El proyecto de Manual de Procedimientos se sustenta en I + D + I, (Investigación, Desarrollo e Innovación), y lo presento como proyecto para la obtención del título de Tecnólogo en Administración Industrial y de la Producción.

La finalidad del proyecto es socializar y contribuir en la mejora de los procesos de producción en la empresa "OVATEX", para reducir tiempos muertos, pérdidas económicas, devoluciones, reproceso, productos defectuosos y contar con un manual como una norma de uso diario en la producción, la misma que le permitirá alcanzar el crecimiento del país, la empresa y la sociedad.

## CAPÍTULO I

### ANTECEDENTES

#### 1.1 Contexto

El 85% del sector textil-confección se concentra en las pequeñas empresas, según la Asociación de Industriales Textiles del Ecuador (AITE), que representa una significativa parte de las exportaciones y de la economía productiva del país. Su efecto sobre el empleo, la dinámica empresarial y el impulso de la industrialización, estas organizaciones implementan nuevas herramientas de optimización, basados en nuevos enfoques de gestión de calidad y servicio. Las grandes empresas de la industria de la moda se vuelven competitivas y adoptan nuevas estrategias a fin de garantizar el éxito a corto, mediano y largo plazo en los escenarios económicos y exigencias de los consumidores.

La transformación lenta de la matriz productiva en el país, es un gran reto que busca el gobierno de Rafael Correa explotar el capital humano mediante la sustitución selectiva de importaciones de bienes y servicios que hoy en día se producen y que el mercado nacional puede sustituir en corto plazo, limitando así las importaciones en las

industrias con el propósito de que el país pueda empezar a desarrollar su marca propia, para dar importancia a la producción nacional y alcanzar oportunidades de éxito en el mercado nacional e internacional.

Al ejecutar cambios estratégicos el gobierno y su activa participación en reformar la matriz productiva es primordial, porque responde a las preguntas: ¿Que producir? ¿Cómo producir? y ¿Para quién producir?, ya que la economía ecuatoriana se ha caracterizado por la producción de bienes primarios para el mercado internacional. Brinda al país la oportunidad de ser líder en los mercados internacionales, manifiesta la capacidad de producir productos o servicios a la vanguardia de la tecnología y calidad, con el objetivo de encontrar un equilibrio en las importaciones y exportaciones.

La industria textil contribuye al crecimiento del sector manufacturero con un valioso aporte a las exportaciones de artículos relacionados a la fabricación textil y/o prendas de vestir que ha presentado en los últimos años un crecimiento significativo, sin embargo se enfrenta al reto de competir dentro y fuera del país con productos de origen externos en particular de procedencia china.

El sector textil-confección es uno de los mayores generadores de empleo, cerca de 3.000 empresas conectadas a la actividad textil que representa a más de 140.000 empleados directos; demanda mano de obra no calificada y es además una industria integrada que requiere insumos de otros sectores como el agrícola, ganadero, industria de plásticos, industria química, etc.

Los inicios del textil ecuatoriano se remota a la época de la colonia, cuando la lana de oveja era utilizada en los obrajes donde se fabricaban los tejidos. La elaboración de textiles y tejidos en el Ecuador es una de las actividades artesanales más antiguas, su elaboración tenía una gran importancia en la cultura Inca, pues servía para denotar la situación social-economía entre sus habitantes.

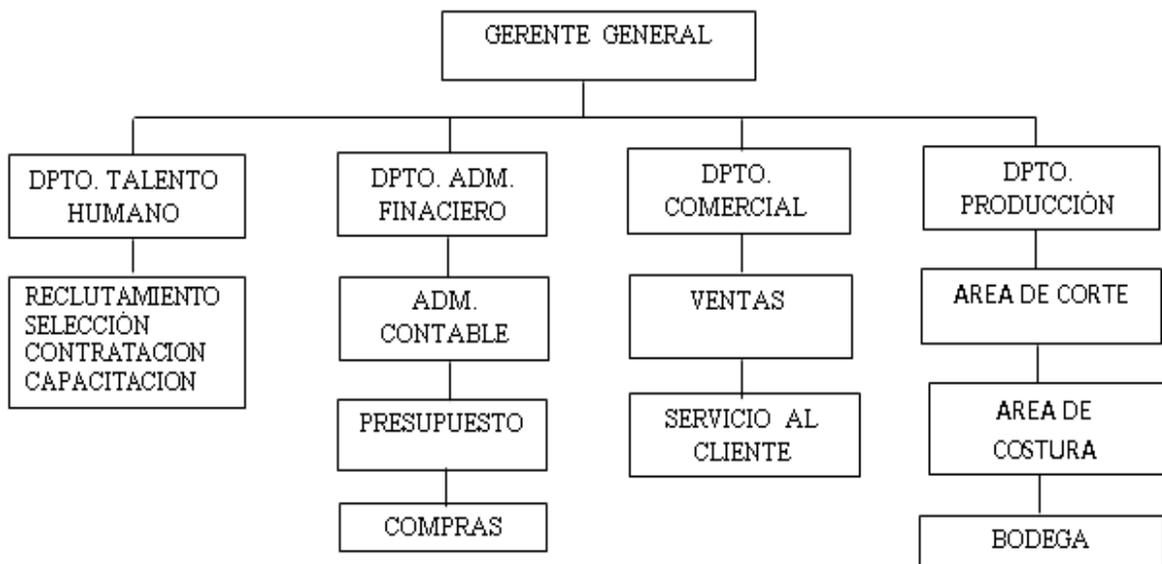
La industria textil-confección ecuatoriana fabrica productos provenientes de todo tipo de fibras, siendo las más utilizadas el algodón, el poliéster, el nylon, los acrílicos, lana y la seda. La diversificación en el sector ha permitido que se fabrique un sin número de productos textiles en el Ecuador, siendo los hilados y los tejidos los principales en volumen de producción. No obstante, cada vez es mayor la producción de confesiones textiles, tanto las prendas de vestir como de manufactura del hogar.

A lo largo del tiempo las diversas empresas dedicadas a la actividad de la manufactura ubicaron sus instalaciones en diferentes ciudades del país. Sin embargo, se puede afirmar que las provincias con mayor número de industrias dedicadas a esta actividad son: Pichincha, Imbabura, Tungurahua, Azuay y Guayas. Actualmente las empresas textiles se ubican en parques industriales para optimizar sus recursos e implementar procesos de mejora ambiental.

La fábrica "OVATEX" busca ser líder nacional en la confección, comercialización y distribución de prendas de vestir en el Ecuador. Inicio sus operaciones el 15 de enero del 2003 en el mercado local, durante sus primeros años se dedicaban solo a la actividad de

la maquila. Desde ese tiempo y en la actualidad "OVATEX" fabrica pantalones jeans para cadenas comerciales como Etafashion, De Pratti, ha ganado prestigio por su calidad, garantía y puntualidad con sus clientes.

OVATEX no está administrada por procesos, no cuenta con un manual de procedimientos para la elaboración de pantalones jeans. Debido al crecimiento de su cartera de clientes, y con el fin de garantizar la calidad de su producción, este proyecto gira entorno a la propuesta de contribuir a la mejorara de sus procesos mediante un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans.



**FIGURA 1:** ORGANIGRAMA FUNCIONAL DE LA EMPRESA OVATEX

**FUENTE:** EMPRESA "OVATEX"

**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

## 1.2 Justificación

Con el nuevo cambio lento de la matriz productiva y el crecimiento anual de la población. Las pequeñas empresas de confección de prendas de vestir se ven en la necesidad de mejorar sus procesos de producción como es el caso de la Empresa OVATEX que actualmente se encuentra en mejorar el proceso de confección de pantalones jeans mediante un manual de procedimiento en el área de costura.

El vestuario constituye una de las necesidades básicas de la población y en la actualidad gran parte de estas necesidades son satisfechas con ropa que proviene principalmente de países como: Estados Unidos, Panamá, Colombia, Europa y China. Que al ofrecer una infinidad de modelos han logrado superar las expectativas del consumidor perjudicando a los confeccionistas ecuatorianos.

Para evitar que esta situación vaya en creciente desarrollo, es necesario mejorar la presencia del producto, y competir en calidad, variedad y precio con la finalidad de que el cliente se interese por el producto nacional. El desarrollo de un manual para el procedimiento en la fabricación de pantalones jeans, sin duda, ayudara a optimizar, a restaurar y a mejorar los procesos innecesarios que provocan pérdidas económicas y humanas de la empresa, sin mencionar el desperdicio de los insumos como el hilo.

La materia prima utilizada en la elaboración de los productos es proporcionada por proveedores aprobados y calificados que se dedican a la comercialización de todo

tipo de telas y artículos para la confección de los pantalones jeans con facilidades de pagos accesibles, lo que favorece a la liquidez de la empresa y genera confianza.

El proceso del desarrollo de las muestras es fundamental para medir y calcular los tiempos de producción, que luego serán tiempos de entrega para ofrecer a los clientes. Una vez aprobado el prototipo, se podrá iniciar con la producción en serie y la distribución, la cual se realiza a través de ventas al por mayor, al por menor (retail), ferias especializadas (trade shows) en donde se encuentra oportunidades para hacer negocios con compradores, agentes textiles, brokers y otros.

La necesidad de plantear mediante el seguimiento y evaluación de los procedimientos aplicados en el área de producción incidirá en la optimización del mismo, ya que mediante un análisis se podrá establecer los lineamientos a seguir en cuanto a los movimientos del personal y de la capacidad de producción, a fin de mejorar la calidad, el control de la gestión, la satisfacción y respuesta de los clientes internos y externos en forma oportuna y eficiente para el beneficio de toda la empresa y mantener un nivel de satisfacción y equilibrio interno.

De esta manera se justifica desde tres puntos de vista. Desde el punto de vista práctico, la misma propone el problema central que radica en la inadecuada gestión en el área de producción, la inconciencia y el desconocimiento por parte del personal productivo. Desde el punto de vista teórico, esta investigación genera conocimiento y beneficio para la empresa en el mejoramiento de su proceso en el área investigada.

Desde el punto de vista metodológico, este proyecto genera conocimiento confiable y válido para la aplicación e implementación del manual de proceso en la elaboración de pantalones jeans. La elaboración de un manual de procesos ayuda a la organización y al desarrollo de la empresa, con esto se logra disminuir tiempos muertos y procesos que retrasen la productividad al momento de la confección de un producto.

### 1.3 Definición del Problema Central (Matriz T)

#### INADECUADA GESTIÓN EN EL AREA DE PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA OVATEX.

**TABLA 1: MATRIZ T**

SITUACION EMPEORADA	SITUACION ACTUAL				SITUACION MEJORADA
Procedimientos insuficientes para la elaboración de los pantalones jeans.	Inadecuada gestión en el área de producción en la Empresa OVATEX				Diseñar y socializar un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans.
FUERZAS IMPULSADORAS	I	PC	I	PC	FUERZAS BLOQUEADORAS
Identificar los procesos y procedimientos.	3	4	5	3	Resistencia al cambio por parte del personal.
Registrar y documentar los procesos.	2	4	5	2	Negligencia en control y registros de procesos.
Planificar y socializar al personal de producción.	3	5	4	1	Mantenerse en el mismo sistema empírico.
Elaborar un manual de procedimiento.	2	4	5	2	Ausencia de manual de procedimiento.

**1 = bueno; 2 = medio bueno; 3 = medio; 4 = medio alto; 5 = alto**

**Fuente:** MBA. Juan S Rovayo M.  
**Elaborado por:** Ana Sánchez C.

### 1.3.1 Análisis Matriz T

El problema central radica en la Inadecuada Gestión en el área de producción en la Empresa OVATEX, con el planteamiento del problema se puede determinar las falencias y los impedimentos que aparecen para el mejoramiento de la productividad de la empresa. La ausencia de un manual de procedimientos afecta en el proceso, la calidad de los pantalones, así como en el servicio que se brinda.

En la práctica se puede evidenciar tiempos muertos e innecesarios que retrasan el crecimiento productivo de la misma. Las fuerzas bloqueadoras que no permiten el mejoramiento de sus procesos, como es registrar y documentar, el desconocimiento y la resistencia a nuevos cambios por parte de los trabajadores es un factor negativo que contribuye a la desorganización de los procedimientos de las actividades realizadas que provocan incomodidad para los empleados y para la empresa.

Diseñar y socializar un manual de procedimiento técnico tiene como propósito fundamental servir de soporte para el área de producción en el desarrollo de las acciones, que en forma cotidiana la entidad debe realizar, a fin de cumplir con cada competencia particular asignada. Favorece el cumplimiento de los principios de responsabilidad en la eficiencia para evitar la duplicidad de funciones de la entidad.

## CAPÍTULO II

### ANÁLISIS DE INVOLUCRADOS

#### 2.1. Mapeo de Involucrados

Es un estudio que permite identificar a todas las personas y organizaciones que pueden ser importantes para la planeación, el diseño, la implementación en el cambio de un proceso de manera que se pueda definir estrategias específicas que ayuden a garantizar el mayor y mejor apoyo para la propuesta. En el mapa de involucrados se identifican las personas, grupos y organizaciones que pueden afectar o verse afectados de acuerdo a características importantes como: poder en la toma de decisiones, su interés en la problemática y la posición que podrían adoptar al respecto.

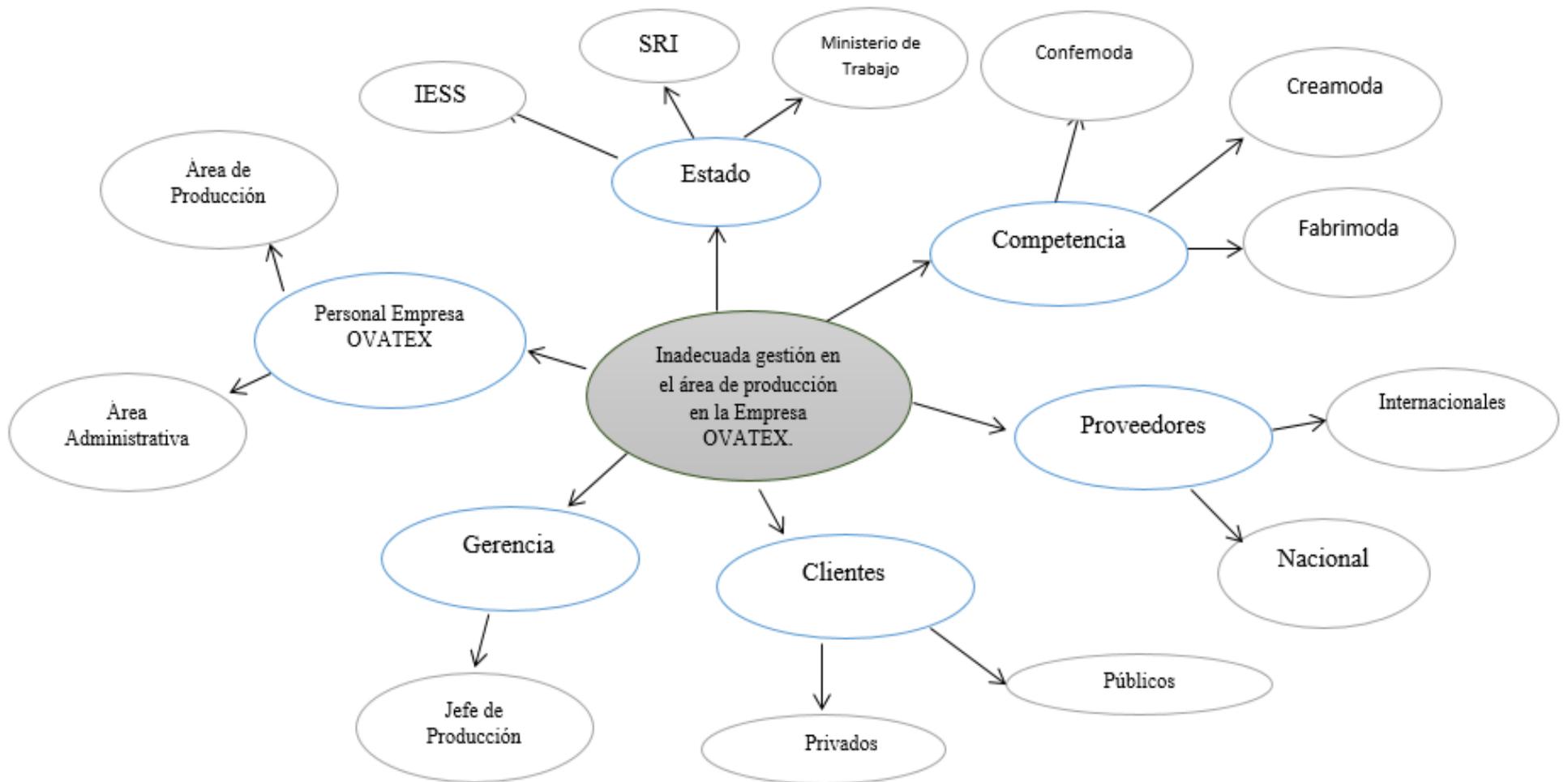
El objetivo del mapeo de involucrados es lograr realizar un análisis de posibles escenarios futuros que permitan a la empresa precisar y dimensionar márgenes de decisión fundamentados en la interacción de actores relevantes del sector y en la gestión de la misma. Es decir, se busca construir una herramienta adecuada para anticipar escenarios, y fundamentados en los mismos, apoyar la socialización de un manual de

---

procedimiento de la empresa OVATEX, desde una perspectiva participativa que considere la dirección hacia la cual se está moviendo el sector textil.

El marco del mapeo de involucrados se vincula a un diseño participativo que se realiza con los siguientes objetivos:

1. Analizar desde el punto de vista político, programático, estratégico, la estructura, intereses, interacción, conflictos del conjunto de actores involucrados en la propuesta.
2. Identificar elementos claves, quienes y como pueden contribuir u obstaculizar el logro de los objetivos, al momento de generar un cambio en el personal de la empresa de aquellos que no se adaptan al cambio y generan una pérdida en el establecimiento del nuevo proceso.
3. Entender y modelar la estructura y las relaciones de liderazgo, poder y decisión dentro del sector en sus diferentes ámbitos y niveles.
4. Establecer quienes pudieran ser afectados por los objetivos planteados ya sea en sentido positivo y negativo.



**FIGURA 2:** MAPEO DE INVOLUCRADOS EMPRESA OVATEX  
**FUENTE:** EMPRESA “OVATEX”  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

### 2.1.1. Análisis Mapeo de Involucrados

Al realizar el mapeo de involucrados se desprenden todos los organismos y personas que intervienen en el desarrollo tanto del proyecto como de la empresa, se detectaron y establecieron los más interesados en la organización técnica de la empresa. Los organismos que a continuación se detallan son los que se involucren directa e indirectamente:

La gerencia; revisa la producción mensualmente y es el encargado de buscar y cumplir con los contratos, es el más preocupado por la productividad de los empleados buscando generar la mayor rentabilidad, el jefe de producción busca la estabilidad y seguridad para los empleados del área y la empresa, ayuda a la adaptación de los cambios en la entidad y el empleado, preocupando por la producción y elaboración de calidad de productos.

El personal de la Empresa OVATEX; son los que cumplen con los procedimientos de fabricación de calidad. El área administrativa se encarga de cumplir con las políticas de la empresa, así como de comunicar las mejoras en los procesos de producción mediante el diseño y socialización de un manual.

Los clientes son los involucrados potenciales más importantes que intervienen en el desarrollo de la empresa, son en definitiva quienes adquieren los productos confeccionados en la empresa OVATEX, por tanto el trato debe ser personalizado y establecer fidelidad con ellos.

La competencia; la competitividad del mercado del sector textil se incrementa cada vez más, es básico e importante conocer las cinco fuerzas de Porter, que hace referencia a los posibles entrantes de nuevos empresarios en el mercado, que creen empresas con la misma actividad.

El estado es la institución que se encarga de emitir las leyes que beneficien a los productores nacionales, en este sentido la propuesta actual del gobierno con el cambio de la matriz productiva, estableciendo encadenamiento de los productos donde Ecuador puede ser fuerte dentro de su ramo.

## **2.2. Matriz de Análisis de Involucrados**

El análisis de involucrados es una herramienta que analiza los intereses variados y a veces conflictivos de grupos interesados, directa o indirectamente. Permite identificar los actores sociales más importantes del Estado, sector privado y sociedad civil que puede ser la base para la implementación de una intervención. Así mismo, la matriz de involucrados permite conocer el rol de los actores sociales, las funciones, actividades, responsabilidades e influencia en la implementación de un proyecto.

El Análisis de Involucrados se aplicó en función de:

- La identificación del alcance o nivel de influencia de los actores o su ubicación dentro de la estructura del sector y de la empresa OVATEX.

- Identificación de los actores: político, social al que pertenece o dentro del cual ejerce influencia en un contexto sociopolítico determinado.
- Identificación de la función: formal, institucional o social que desempeña el actor dentro de un escenario sociopolítico específico.
- Identificación de las acciones de los actores para identificar las estrategias, medios recursos, planes y proyectos a través de las cuales los actores impulsan la implementación de sus intereses y reconocimiento de las redes sociales existentes.
- Identificación de los impactos de las acciones de los actores para caracterizar la eficacia del actor para lograr un fin específico y su potencial así como describir el tipo de impacto que genera sobre un tema específico.

La socialización de un manual de procedimiento, permite ser guía para el personal de la organización, sobre cómo involucra cada proceso, determinar las responsabilidades e interrelaciones del personal que tienen que ver con el desarrollo, y verificación del producto ofrecido, pensando siempre en la búsqueda de la satisfacción del cliente y con un enfoque de mejora continua del producto que ofrece.

La metodología a utilizar es exploratoria documental, ya que se busca destacar los aspectos fundamentales de una problemática específica para determinar los procedimientos y así dejar un documento escrito como un manual de procedimientos y actividades, teniendo en cuenta la recolección de información basados en el cumplimiento de las normas técnicas ecuatorianas.

**TABLA 2: MATRIZ DE ANÁLISIS DE INVOLUCRADOS.**

<b>Autores Involucrados</b>	<b>Intereses sobre el problema central</b>	<b>Problemas Percibidos</b>	<b>Recursos, Mandatos y Capacidades</b>	<b>Intereses sobre el Proyecto</b>	<b>Conflictos Potenciales</b>
<b>Gerencia</b>	Servicio al Cliente	Disminución en los ingresos debido a defectos de costura.	Recursos: Financieros y personal humano. Mandato: Reglamento interno de los trabajadores.	El servicio al cliente, adapte las necesidades de los usuarios.	El personal de OVTAEX, no se adapte a los cambios.
<b>Personal empresa Ovatex</b>	Mantener el entorno laboral con control y organización.	Inexistente manual de procedimiento.	Recurso: Personal humano. Mandato: Manual de procedimiento.	Organización y secuencia de procesos.	Pérdida de recursos humanos y materiales.
<b>Clientes</b>	Facilidad y efectividad para resolver necesidades.	Retraso en la entrega y cliente molestos.	Recursos: Financieros. Capacidades: Otorgar un buen servicio para satisfacción.	Mejorar las operaciones y clientes satisfechos.	Cartera de clientes insatisfecha y pérdida de producción en la empresa.
<b>Competencia</b>	Valorar a los clientes mensualmente para captar los insatisfechos.	Alta demanda de productos en el mercado.	Recurso: Humano y financiero	Actualización constante al de productos en relación a la competencia.	Debido al rechazo de producción los clientes elijan la competencia.
<b>Estado</b>	Cumplimiento de las obligaciones y normas impuestas por las autoridades competentes.	Personal fuera de la ley y privado de beneficios sociales.	Recursos: Político, legales. Mandato: Código de trabajo Art.64 Reglamento Interno. Las fábricas y todos los establecimientos colectivos elevaran a la Dirección Regional de Trabajo en sus respectivas jurisdicciones copia legalizada del horario y reglamento interno para su aprobación. IESS.	Mantener satisfecho al personal con los beneficios que demanda la ley.	Personal insatisfecho y desmotivado.
<b>Proveedor</b>	Mantener los mismos costos de la materia prima.	Aumentó de los precios e inseguridad económica.	Recursos: Sistemas Financieros en entidades bancarias.	Mantener credibilidad y créditos.	Incapacidad de pagos.

**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

### 2.2.1 Análisis Matriz de Análisis de Involucrado

Mediante la matriz de involucrados se observan los intereses basados en la problemática con el fin de establecer soluciones y analizar los problemas percibidos ocasionados por el problema central, el servicio al cliente, está enfocado a la excelencia, mantener al cliente satisfecho trae como resultado, mayor rentabilidad y mejores ingresos para la empresa, con el clima laboral, el control y la organización, el trabajador se siente capacitado y motivado para desarrollar las actividades diarias al momento de elaborar el producto y/o prestar el servicio al cliente, la facilidad y efectividad para resolver las necesidades está elaborada mediante una facilidad de respuesta hacia el cliente externo.

El permanecer informado del cambio en las entidades del estado ayuda a un mejor desarrollo de la empresa debido a que el país es variable y tanto las leyes como reglas cambian mediante el tipo de gobierno. El interés en el proyecto radica en la necesidad de un manual de procedimientos que ayude en el desarrollo e incremento de la productividad en la empresa OVATEX, mantener satisfechos a los trabajadores y los clientes que forman parte del crecimiento de la entidad.

## CAPÍTULO III

### PROBLEMAS Y OBJETIVOS

#### 3.1 Árbol de Problemas

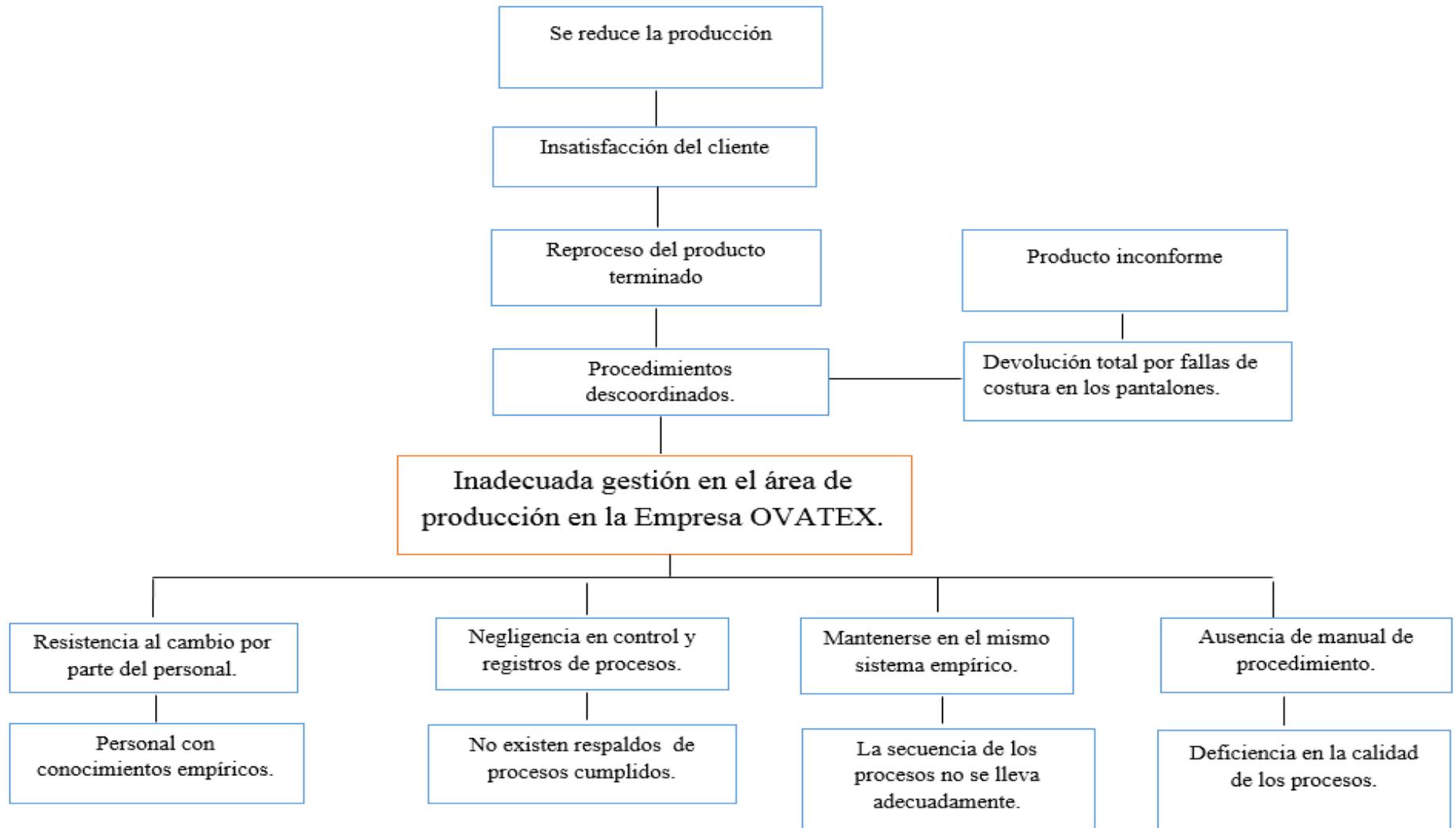
“Es una herramienta utilizada cuando se trabaja en la elaboración de proyectos, pues permite identificar problemas y establecer las causas y sus efectos.” (Arenas, 2005, pág. 203)

Con esta técnica se utiliza para la estructuración y formulación de proyectos en un análisis visual que permite establecer con claridad cuál es la problemática más importante y que da origen a otros problemas que pueden ser prevenibles. Al elaborar el árbol de problemas permite la participación de todos los involucrados directa o indirectamente que pueden verse afectado por la problemática analizada.

---

Para elaborar el árbol de problemas se debe: identificar los aspectos negativos de la situación existente, formular en pocas palabras el problema central, anotar los efectos provocados por el problema central, elaborar un esquema que muestre las relaciones de causa-efecto en forma de un árbol de problemas y por último revisar el esquema completo y verificar su lógica e integridad.

De esta manera, al estar todas las parte interesadas involucradas, es más fácil que acepten los planes establecidos y se comprometan para el desarrollo del proyecto.



**FIGURA 3:** ARBOL DE PROBLEMAS EMPRESA OVATEX  
**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

### 3.1.1 Análisis

La Inadecuada gestión en el área de producción en la Empresa OVATEX, se identifica el problema central en este análisis técnico que disminuye la producción por la insatisfacción de los clientes al tener que devolver sus pedidos por defectos de costura a causa del desconocimiento del personal en cumplir una secuencia ordenada y adecuada de procesos en la fabricación de pantalones jeans. La deficiencia en el control de registros documentados y al no existir un manual de procedimientos, el personal desempeña su labor con conocimientos empíricos y procesos descoordinados que provoca tiempos muertos innecesarios por ende retraso en la producción y pérdidas de clientes.

### 3.2 Árbol de Objetivos.

“Tiene por fin, delinear las potenciales soluciones a las dificultades identificadas en el árbol de problemas.” (Mercedes Cariacciolo Basco, 2000, pág. 810).

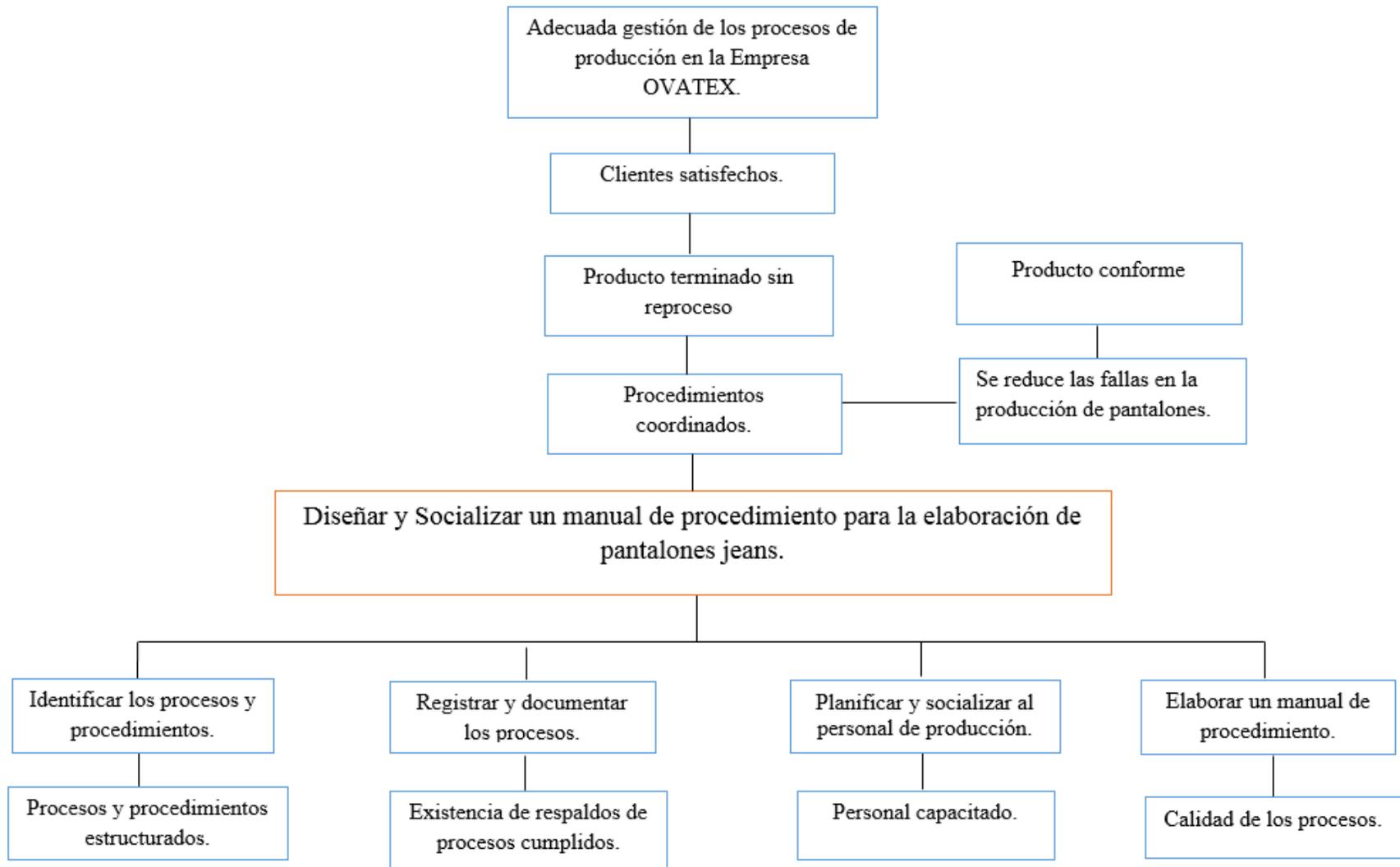
El árbol de problemas, junto con el árbol de objetivos forma parte de una metodología para definir claramente y determinar las áreas de intervención que se plantea en el proyecto. Los problemas identificados en el árbol de problemas se convierten en soluciones y/o objetivos del proyecto como etapa inicial para diseñar una respuesta.

Los objetivos identificados como componentes o productos de un proyecto se convierten en los medios para encarar el problema y proporcionar un instrumento para determinar su impacto de desarrollo. Es necesario revisar cada problema negativo y

convertirlo en un objetivo positivo realista y viable porque las causas se convierten en medios y los efectos en fines.

Los pasos a seguir son:

1. Traducir todas las condiciones negativas del árbol de problemas en forma de condiciones positivas (objetivos) que sean: deseables y realizables en la práctica.
2. Cambiar todas la condiciones negativas (causas-efectos) del árbol de problemas en estados positivos (medios-fines). Examinar las relaciones medios-fines establecidas y asegurar la validez e integridad del esquema.
3. Si fuere necesario:
  - Modificar las formulaciones;
  - Agregar nuevos objetivos si estos son relevantes y necesarios para alcanzar el objetivo propuesto en el nivel inmediato superior.
  - Eliminar objetivos que no sean efectivos o



**FIGURA 4:** ÁRBOL DE OBJETIVOS EMPRESA OVATEX  
**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

### 3.2.1 Análisis del Árbol de Objetivos

Se refleja el objetivo central al que se requiere llegar para mejorar el problema identificado en el árbol de problemas ya planteado, que se presenta en este proyecto. El manual de procedimientos para la empresa OVATEX, permite evaluar la operatividad y controla los procedimientos de manera ordenada el cumplimiento de las prácticas de trabajo.

El personal capacitado, es un beneficio óptimo para la empresa, promueve el aprendizaje, fortalece sus habilidades y conocimientos técnicos. Contribuye al incremento a la productividad, calidad de trabajo y mejora la relación jefe y subordinado. Es preciso registrar y construir una base para el análisis de trabajo y el mejoramiento de los procesos y métodos. El registro de toda la documentación de los procesos permite aplicar indicadores de gestión y desempeño, esto con la finalidad de mantener controles internos.

La fidelidad de los clientes potenciales contribuye al crecimiento económico de la empresa, causa que conduce a un aumento en la producción en la demanda de bienes, reduce los costos unitarios y consecuentemente los precios que contribuye a la satisfacción de los clientes.

## CAPITULO IV

### ANÁLISIS DE ALTERNATIVAS

#### 4.1 Matriz de Análisis de alternativas

La importancia del análisis de alternativa, permite identificar si las propuestas de solución son viables y adecuadas para alcanzar el objetivo del proyecto. Al seleccionar las alternativas específicas, determinara las características de intervención que podrían contribuir o solucionar el problema de acuerdo a los criterios previamente definidos por el formulador del proyecto.

En base al árbol de objetivos, se efectúa el análisis de alternativas, sobre los resultados obtenidos en el análisis de problemas. Se formulan las alternativas de solución con el árbol de objetivos, mientras el análisis de problemas, se realiza utilizando el árbol de problemas.

Esta técnica permite identificar y filtrar las alternativas realizables de solución al problema central expresado como propuesta y finalidad. Se califica el nivel de impacto y la factibilidad que va a tener en base al valor numérico: 1= Bajo; 2=Medio Bajo;

3=Medio, 4=Medio Alto y 5=Alto. Por medio de la valoración numérica, se determinara el grado de importancia y de necesidad que tiene la empresa para implementar dicha estrategia

**TABLA 3: MATRIZ DE ANÁLISIS DE ALTERNATIVAS**

OBJETIVOS	IMPACTO SOBRE EL PROPOSITO	FACTIBILIDAD TECNICA	FACTIBILIDAD FINANCIERA	FACTIBILIDAD SOCIAL	FACTIBILIDAD POLITICA	TOTAL	CATEGORIAS
Identificar los procesos y procedimientos.	5	4	2	3	4	18	MEDIA ALTA
Registrar y documentar los procesos.	5	3	2	3	3	16	MEDIA ALTA
Planificar y socializar al personal de producción.	4	3	2	3	3	15	MEDIA
Elaborar un manual de procedimiento.	5	5	3	4	4	21	ALTA
<b>TOTAL</b>	<b>19</b>	<b>15</b>	<b>9</b>	<b>13</b>	<b>14</b>	<b>70</b>	

**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

#### **4.1.1 Análisis Matriz de Análisis de Alternativas.**

En base al árbol de objetivos definimos las alternativas necesarias para desarrollar el proyecto con el fin de resolver el problema propuesto. Para este análisis identificamos las posibles soluciones que pueden ser las estrategias del proyecto representadas por las cadenas de objetivos medios-fines. Se observa que en el análisis de la matriz, el indicador más alto, elaborar un manual de procedimientos es viable para la propuesta del proyecto, así mismo por el nivel de calificación media alta la importancia de identificar el proceso y el procedimiento como registrar y documentar los procedimientos.

#### **4.2 MATRIZ DE ANÁLISIS DE IMPACTO DE LOS OBJETIVOS**

Los objetivos desarrollados en esta matriz corresponden a un análisis detallado de la influencia e impacto que tendrá en el desarrollo del proyecto. La valoración numérica es: 1= Bajo; 2=Medio Bajo; 3=Medio, 4=Medio Alto y 5=Alto. Se detalla cada objetivo en la plantilla de información, esto amplía el alcance de cada uno de los objetivos.

**TABLA 4: MATRIZ DE ANÁLISIS DE IMPACTO DE LOS OBJETIVOS**

OBJETIVOS	FACTIBILIDAD DE LOGRARSE		IMPACTO EN GENERO		IMPACTO AMBIENTAL		RELEVANCIA		SOSTENIBILIDAD		TOTAL
<b>Identificar los procesos y procedimientos.</b>	Los beneficios son mayores que los costos.	5	Incrementa la participación de la empresa.	4	Contribuye a proteger el entorno físico.	4	Responde a las expectativas de la empresa.	5	Fortalece la participación de la empresa y población local.	5	<b>MEDIO ALTO</b>
	Cuenta con financiamiento	3	Incrementa los ingresos de la empresa.	4	Mejora el entorno social.	5	Es una prioridad sentida por la empresa.	5	Fortalece la organización local.	5	
	Es aceptable y conveniente para la empresa.	5	Incrementa el nivel educativo de la empresa.	5	Mejora el entorno cultural.	3	Beneficia a grupos de mayor carencia y vulnerabilidad.	4	La población esta en posibilidades de aportar medios.	4	
	Existe tecnología adecuada para su realización.	4	Fortalece la aplicación de los derechos de la empresa.	3	Protege el uso de los recursos.	5	Los beneficios son deseados por la empresa.	5	Se puede conseguir financiamiento futuro.	4	
	Se cuenta con soporte político institucional.	3			Favorece la educación ambiental.	5					
<b>TOTAL</b>	<b>20</b>		<b>16</b>		<b>22</b>		<b>19</b>		<b>18</b>		<b>95</b>

OBJETIVOS	FACTIBILIDAD DE LOGRARSE		IMPACTO EN GENERO		IMPACTO AMBIENTAL		RELEVANCIA		SOSTENIBILIDAD		TOTAL
<b>Registrar y documentar los procesos.</b>	Los beneficios son mayores que los costos.	5	Incrementa la participación de la empresa.	5	Contribuye a proteger el entorno físico.	4	Responde a las expectativas de la empresa.	5	Fortalece la participación de la empresa y población local.	5	<b>MEDIO ALTO</b>
	Cuenta con financiamiento	3	Incrementa los ingresos de la empresa.	4	Mejora el entorno social.	5	Es una prioridad sentida por la empresa.	5	Fortalece la organización local.	4	
	Es aceptable y conveniente para la empresa.	5	Incrementa el nivel educativo de la empresa.	5	Mejora el entorno cultural.	4	Beneficia a grupos de mayor carencia y vulnerabilidad.	4	La población esta en posibilidades de aportar medios.	3	
	Existe tecnología adecuada para su realización.	5	Fortalece la aplicación de los derechos de la empresa.	5	Protege el uso de los recursos.	4	Los beneficios son deseados por la empresa.	5	Se puede conseguir financiamiento futuro.	3	
	Se cuenta con soporte político institucional.	3			Favorece la educación ambiental.	5					
<b>TOTAL</b>	<b>21</b>		<b>19</b>		<b>22</b>		<b>19</b>		<b>15</b>		<b>96</b>

OBJETIVOS	FACTIBILIDAD DE LOGRARSE		IMPACTO EN GENERO		IMPACTO AMBIENTAL		RELEVANCIA		SOSTENIBILIDAD		TOTAL
<b>Planificar y socializar al personal de producción.</b>	Los beneficios son mayores que los costos.	5	Incrementa la participación de la empresa.	4	Contribuye a proteger el entorno físico.	4	Responde a las expectativas de la empresa.	5	Fortalece la participación de la empresa y población local.	4	<b>MEDIO ALTO</b>
	Cuenta con financiamiento	4	Incrementa los ingresos de la empresa.	4	Mejora el entorno social.	4	Es una prioridad sentida por la empresa.	5	Fortalece la organización local.	5	
	Es aceptable y conveniente para la empresa.	5	Incrementa el nivel educativo de la empresa.	5	Mejora el entorno cultural.	3	Beneficia a grupos de mayor carencia y vulnerabilidad.	4	La población esta en posibilidades de aportar medios.	4	
	Existe tecnología adecuada para su realización.	5	Fortalece la aplicación de los derechos de la empresa.	5	Protege el uso de los recursos.	4	Los beneficios son deseados por la empresa.	5	Se puede conseguir financiamiento futuro.	5	
	Se cuenta con soporte político institucional.	4			Favorece la educación ambiental.	4					
<b>TOTAL</b>	<b>23</b>		<b>18</b>		<b>19</b>		<b>19</b>		<b>18</b>		<b>97</b>

OBJETIVOS	FACTIBILIDAD DE LOGRARSE		IMPACTO EN GENERO		IMPACTO AMBIENTAL		RELEVANCIA		SOSTENIBILIDAD		TOTAL
<b>Elaborar un manual de procedimiento.</b>	Los beneficios son mayores que los costos.	5	Incrementa la participación de la empresa.	5	Contribuye a proteger el entorno físico.	4	Responde a las expectativas de la empresa.	5	Fortalece la participación de la empresa y población local.	4	<b>MEDIO ALTO</b>
	Cuenta con financiamiento	4	Incrementa los ingresos de la empresa.	5	Mejora el entorno social.	4	Es una prioridad sentida por la empresa.	5	Fortalece la organización local.	5	
	Es aceptable y conveniente para la empresa.	5	Incrementa el nivel educativo de la empresa.	5	Mejora el entorno cultural.	3	Beneficia a grupos de mayor carencia y vulnerabilidad.	4	La población esta en posibilidades de aportar medios.	4	
	Existe tecnología adecuada para su realización.	5	Fortalece la aplicación de los derechos de la empresa.	4	Protege el uso de los recursos.	4	Los beneficios son deseados por la empresa.	5	Se puede conseguir financiamiento futuro.	5	
	Se cuenta con soporte político institucional.	4			Favorece la educación ambiental.	5					
<b>TOTAL</b>	<b>23</b>		<b>19</b>		<b>20</b>		<b>19</b>		<b>18</b>		<b>99</b>

**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

**CONTRIBUIR A LA MEJORA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN, MEDIANTE EL DISEÑO Y SOCIALIZACIÓN DE UN MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS EN LA EMPRESA "OVATEX", SITUADA EN EL SECTOR NORTE DEL DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO EN EL PERIODO 2015 – 2016.**

#### 4.2.1 Análisis matriz de impacto de los objetivos

Se muestra que el nivel de aceptabilidad de los objetivos detallados en esta matriz es viable para el proyecto propuesto que está dentro del rango medio alto. Es decir diseñar y socializar un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans en la empresa "OVATEX" cuenta con el apoyo de la misma. Es importante destacar que identificar los procesos y procedimientos en las áreas operativas, registrar y documentar los procedimientos es la herramienta principal que promueve y facilita el crecimiento donde se soporta toda la gestión organizacional que permite mantener controles internos para una mejor gestión y desempeño por parte del personal.

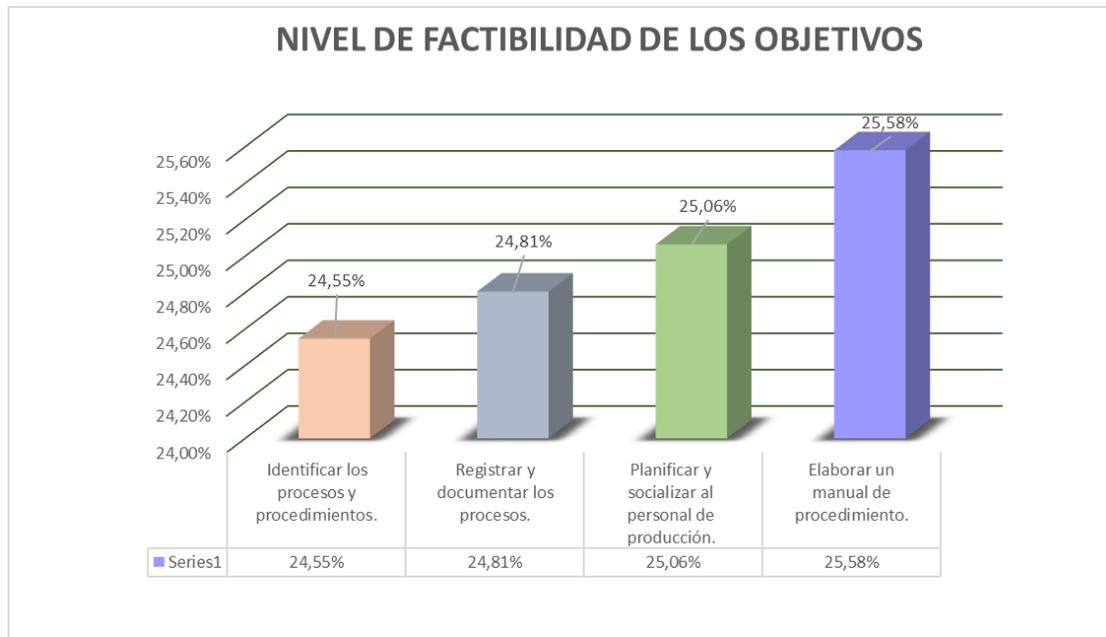
#### 4.2.2 Nivel de Impacto de Objetivos.

En base al puntaje de la matriz de impacto de los objetivos y mediante un cuadro estadístico, se establece la calificación de acuerdo a siguiente rango: 101-125= Alto; 76-100= Medio Alto; 51-75= Medio; 26-50= Medio Bajo; 1-25= Bajo.

**TABLA 5: NIVEL DE IMPACTOS DE LOS OBJETIVOS.**

OBJETIVO	PUNTAJE	PORCENTAJE	CATEGORIA
Identificar los procesos y procedimientos.	95	24,55%	MEDIO ALTO
Registrar y documentar los procesos.	96	24,81%	MEDIO ALTO
Planificar y socializar al personal de producción.	97	25,06%	MEDIO ALTO
Elaborar un manual de procedimiento.	99	25,58%	MEDIO ALTO
<b>SUMA</b>	387	100,00%	
<b>MEDIA</b>	96,75		

FUENTE: MBA. JUAN S ROVAYO M.  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 5:** NIVEL ESTADÍSTICO DE IMPACTO DE LOS OBJETIVOS.

**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.

**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

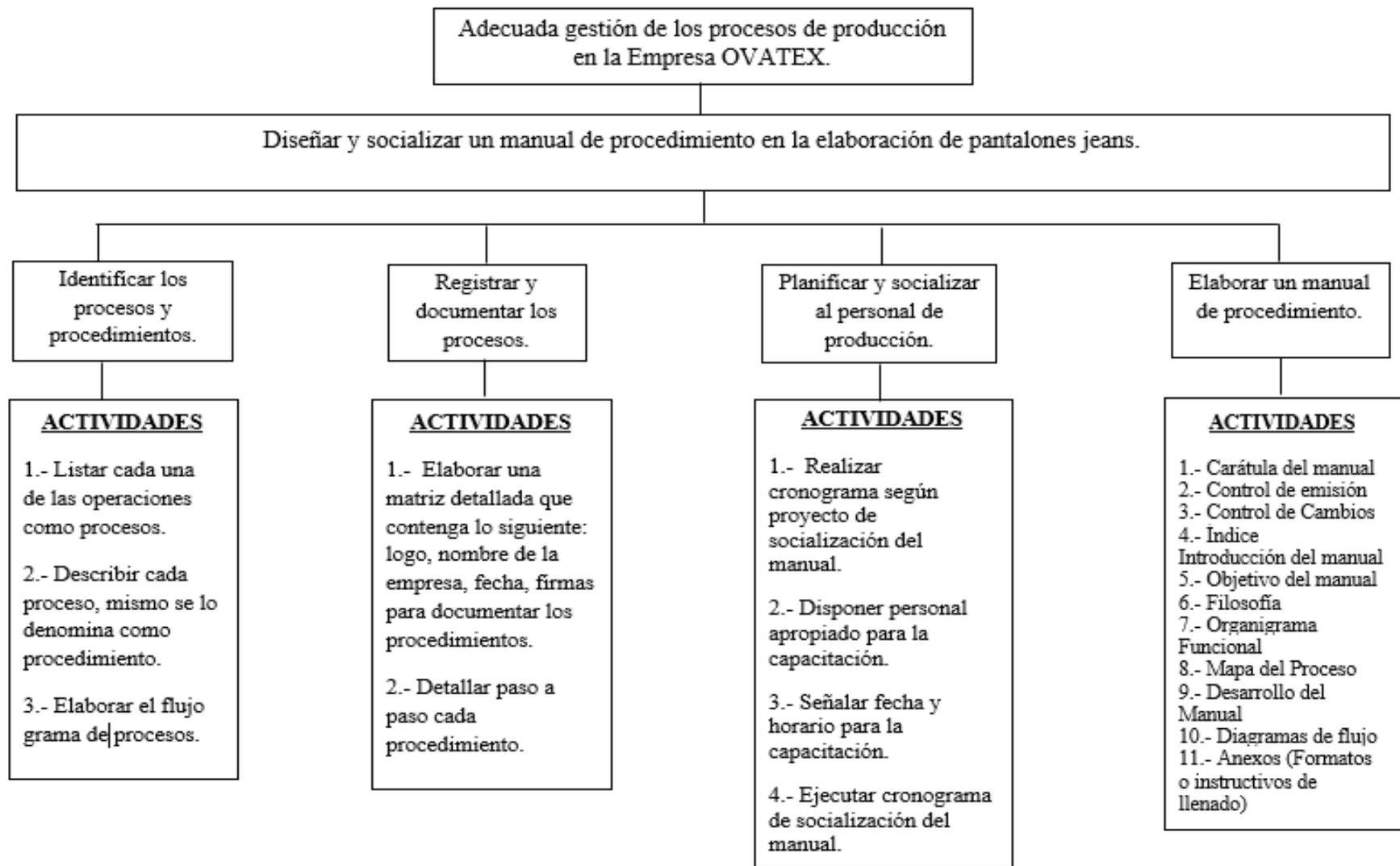
#### 4.2.2.1 Análisis Nivel de impactos de los objetivos.

De acuerdo al rango valorativo de 76 a 100 que califica el nivel medio alto de factibilidad de los objetivos son positivos y viables. Podemos afirmar que la propuesta de este proyecto de diseñar y socializar el Manual de Procedimientos beneficia a la empresa OVATEX, mantener un documento por escrito de los procedimientos significa establecer debidamente un método estándar para ejecutar adecuadamente las tareas en forma ordenada y sistemática. Conforme al cuadro del nivel de factibilidad de los objetivos como indicador según los valores de porcentaje, elaborar el manual de procedimiento en 25,58% y seguido por el 25,06% planificar y socializar al personal de producción. Indica el nivel de importancia en comparación de los diferentes objetivos planteados. Considerando que el 24.81% se debe dar importancia registrar y documentar los procedimientos a fin de tener un soporte propio de información que conjuntamente

el jefe de producción y gerente de la empresa aplicara índices de desempeño para medir la calidad y el crecimiento de la empresa. Seguido por 24.55% es importante que cada área operativa identifique un proceso de procedimiento. Mejorar los procesos utilizados es necesario para el soporte de la empresa.

### **4.3 Diagrama de Estrategia**

Establece la estructura y alcance de las estrategias de intervención del proyecto en conjunto de objetivos que son considerados como factibles de realización y están dentro de las posibilidades de los proyectos.



FUENTE: MBA. JUAN S ROVAYO M.  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

#### 4.4 Matriz de Marco Lógico.

**TABLA 6: MATRIZ DE MARCO LÓGICO.**

RESUMEN NARRATIVO		INDICADORES	MEDIOS DE VERIFICACION	SUPUESTOS
Adecuada gestión de los procesos de producción en la Empresa OVATEX.		Porcentaje de reclamos y devoluciones. Estado de Pérdidas y	Estados Financieros de la Empresa.	Para los siguientes años aumenta las ventas mejorando las ganancias.
Diseñar y socializar un manual de procedimiento en la elaboración de pantalones jeans.		Se incrementa el volumen de unidades producidas y se elimina tiempos improductivos.	Control y registros de verificación de cumplimiento y tomar acciones preventivas y correctivas.	Mala planificación del proyecto de ejecución.
COMPONENTES				
A	Identificar los procesos y procedimientos.	El personal de la empresa puede acceder con facilidad a los procedimientos y registros de la líneas de producción.	Auditoria Internas por Dto. Producción.	Bureau Veritas certifica la calidad de las unidades producidas.
B	Registrar y documentar los procesos.	Los procesos han sido documentados en un 55%.		
C	Planificar y socializar al personal de producción.	Cumplimiento del plan de socialización en el año: 3 capacitaciones cada 4 meses.		
D	Elaborar un manual de procedimiento.	Se ha elaborado el manual de procedimientos en un 60%.		

ACTIVIDADES		PRESUPUESTO	MEDIOS DE VERIFICACION	SUPUESTOS
A	1.- Listar cada una de las operaciones como procesos.	\$ 50,00	Levantamiento de información con el responsable y los tiempos de las actividades.	Al definir los procesos, permite el correcto equilibrio de las operaciones.
	2.- Describir cada proceso, mismo se lo denomina como procedimiento.	\$ 100,00		
	3.- Elaborar el flujo grama de procesos.	\$ 200,00	Identificar cada proceso y como se alinea a cada operación.	
B	1.- Elaborar una matriz detallada que contenga lo siguiente: logo, nombre de la empresa, fecha, firmas para documentar los procedimientos.	\$ 100,00	Recolección de información.	Se minimiza notablemente las causas del problema.
	2.- Detallar paso a paso cada procedimiento.	\$ 100,00	Archivos, registro de documentos, respaldos que corresponde a la empresa.	
C	1.- Realizar cronograma según proyecto de socialización del manual.	\$ 200,00	Avance del cronograma de capacitación	Negligencia en hacer el cronograma de capacitación.
	2.- Disponer personal apropiado para la capacitación.		Perfil de talento humano.	Personal desinteresado
	3.- Señalar fecha y horario para la capacitación.		Cronograma de capacitaciones	Poco interes del personal en ser capacitado.
	4.- Ejecutar cronograma de socialización del manual.		Capacitaciones recibidas/total capacitaciones planificadas.	Descoordinación en fechas y personas para capacitación.
D	1.- Objetivo del Manual.	\$ 300,00	Revisión anual del manual.	El personal de la Empresa "OVATEX" sabe como utilizar el manual.
	2.- Filosofía Corporativa.			
	3.- Orgánico Funcional.			
	4.- Mapa de procesos.			
	5.- Manual de procedimientos.			

**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

## **CAPÍTULO V**

### **PROPUESTA**

#### **5.1 Antecedentes**

El uso de un manual data de los años de la segunda guerra mundial, se contaba con personal no capacitado en estrategias de guerra y fue mediante estos que se instruía al soldado en las actividades que debería desarrollarse para el combate. Un manual es un documento que indica paso a paso como realizar una actividad, existiendo una amplia variedad del mismo, generales y específicos para cada función o área de la empresa proporcionando ventajas en la capacitación de personal nuevo.

En épocas de vida más sencilla, era importante la buena administración, hoy en día los manuales de procedimientos son indispensables debido a la complejidad de las estructuras de las organizaciones, el volumen de sus operaciones, los recursos de que disponen, la demanda de sus productos y/o servicios o ambos. Estas circunstancias obligan a usar manuales que apoyen a las empresas en su entorno.

Los manuales de operaciones o conocidos como de procedimientos contienen información sobre el conjunto de operaciones o de etapas que en forma cronológica se establecen para llevar a cabo un determinado tipo de trabajo. La aplicación de un buen manual de procedimiento, es importante para toda organización, por lo tanto es necesario enfocarla hacia la empresa OVATEX, a fin de contribuir con consistencia y claridad en forma ordenada y sistemática las instrucciones y lineamientos necesarios para la elaboración de pantalones jeans.

Motivo, mediante el cual este proyecto se orienta básicamente en diseñar y socializar internamente en la empresa OVATEX, el manual de procedimientos para la elaboración de pantalones jeans que permita y facilite la aplicación adecuada al momento de ejecutar la actividad.

## **5.2 Descripción de la herramienta metodológica**

Atraves de este proyecto, dispuesta por la carrera Administración Industrial y de la Producción, se fundamenta en la investigación científica, Desarrollo e Innovación (I+D+I), la misma que se describe como herramienta metodológica. La empresa Ovatex, tendrá a su disposición una herramienta de soporte que permita corregir las debilidades existentes al desarrollar su actividad, al elaborar pantalones jeans, que esta presenta en los actuales momentos.

El aporte de este proyecto queda representado que la empresa contara con un ejemplar donde se recopilan las causas que están afectando el rendimiento y efectividad en la producción, así como también como un material de consulta para el personal.

El Manual de procedimientos es un documento escrito que integra un conjunto de procesos interrelacionados, sirve como medio de comunicación y coordinación para registrar y transmitir adecuadamente la información de la empresa. Es una guía para el personal y muy valiosa para orientar en caso de un nuevo ingreso. Contar con el manual aumenta la certeza de que el personal utiliza los sistemas y procedimientos prescritos al realizar la operación.

Es un hecho que los manuales de procedimientos son cruciales para el proceso de toma de decisiones, mejora continua y el desempeño por encima de un estándar regular. Es una herramienta útil porque permite conocer el funcionamiento interno que describe claramente los pasos que deben cumplirse para ejecutar una función, cuales son los soporte documentales y que autorización requiere.

Los lineamientos que deben contener los manuales de procedimientos son:

- Carátula del manual
- Control de emisión
- Control de Cambios
- Índice
- Introducción del manual
- Objetivo del manual
- Filosofía
- Organigrama Funcional
- Mapa del Proceso

- Desarrollo del Manual
- Diagramas de flujo
- Anexos (Formatos o instructivos de llenado)

### **5.2.1. Enfoque de la investigación**

El enfoque de la investigación para dar solución al problema que presenta la empresa de "OVATEX", por la ausencia de un Manual de Procedimientos para la elaboración de pantalones jean, está enfocada en la técnica de investigación I + D + I (Investigación, Desarrollo e Innovación), con métodos cualitativos y cuantitativos documentados en una investigación de campo.

La propuesta del proyecto, Contribuir a la mejora del proceso de producción, mediante el diseño y socialización de un manual de procedimiento en la elaboración de pantalones jeans en la empresa "OVATEX", situada en el sector norte de la ciudad del Distrito Metropolitano de Quito en el periodo 2015 – 2016, para solucionar las falencias de calidad al elaborar los pantalones jeans, tiene como base la investigación de campo y documental.

### **5.2.2 Modalidad básica de la investigación**

La modalidad básica de la investigación es mediante la realización de un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans en la empresa "OVATEX" y estará enfocada al Área de Producción Corte y Costura, también al personal involucrado

directa e indirectamente en el proceso como el personal de comercialización compras y ventas, bodega y proveedores.

### 5.2.3 Modalidad básica de la investigación

En el presente proyecto se desarrolla tres tipos de investigación: De Campo, Descriptiva y Documental.

- Investigación de Campo: Este tipo de investigación otorga validez y fiabilidad al recoger datos no distorsionados de la realidad de la empresa Ovatex. Los datos obtenidos son plenamente reales y, en consecuencia, las conclusiones serán más validas ya que permite obtener resultados para minimizar los costos.
- Investigación Descriptiva: Esta investigación permití observar y describir el comportamiento sin influir en las operaciones de la empresa para analizar los datos encontrados, así como las carencias y problemas de la empresa.
- Investigación Documental: Los registros internos de la empresa contienen información valiosa para ejecutar el proyecto y el soporte del mismo.

La información histórica y la recolección de información realizada a la empresa, permite enfocar en la dirección correcta las decisiones para solucionar el problema de la empresa que se evidencia en la ausencia del manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans.

### 5.2.4 Etapas de la Investigación

El objetivo general es elaborar e socializar un Manual de Procedimientos para la elaboración de pantalones jeans con el propósito de mejorar el proceso de producción, el mismo que servirá de guía para todos los involucrados en la empresa, en especial para el área de Corte y Costura.



**FIGURA 7:** ÁREA DE COSTURA EMPRESA OVATEX  
**FUENTE:** EMPRESA OVATEX  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

### 5.2.5 Población y muestra

**Población:** Es un conjunto de seres vivos que habita en un determinado lugar

**Muestra:** Es una pequeña cantidad que se toma de un conjunto total para someterle a estudio.

En la empresa OVATEX laboran 3 administrativos y 8 operarios. Este proyecto se enfoca al área de producción que laboran 8 personas. Evidentemente no es necesario

aplicar la fórmula para determinar la muestra, el total de la población que labora en la empresa OVATEX es de 11 personas. Se procederá a realizar entrevistas al personal que labora en las áreas de importancia.

### **5.2.6 Recolección de la información**

La recolección de información se respalda por medio de entrevistas dirigidas al personal involucrado en el proceso de elaboración de pantalones (Gerente, jefe de producción y operarios), además se citará otras fuentes de información como son los registros y documentos de Producción, también se realizará uso de internet y medios escritos como libros o manuales.

### **5.2.7 Técnicas de recolección de datos**

Es el proceso de comunicación entre dos personas, como también una técnica que entre muchas entrevistas permite satisfacer el requerimiento de interacción humana para la obtención de información. La entrevista se ha convertido en una herramienta imprescindible para: médicos, abogados, maestros, trabajadores, directores de empresas etc.

Debido al número inferior de la población, se aplica el modelo de entrevista para este proyecto en la empresa OVATEX que nos permite acceder a información directa y relevante de la fuente con la finalidad de identificar la necesidad en socializar internamente el Manual de procedimiento en la elaboración de pantalones jeans.

---

### 5.2.7.1 Ejemplo de entrevista a realizar

➤ **Proyecto:**

Diseño y socialización de un manual de procedimientos para la elaboración de pantalones jeans, que se enfoca en mejorar y optimizar los procesos operativos para hacer pantalones jeans en la empresa "OVATEX" para el 2016.

➤ **Población:**

- Personal administrativo.....3 empleados
- Personal operativo..... 8 trabajadores

➤ **Muestra:** 11 personas

➤ **Tipo :** Entrevista

**TABLA 7: FORMATO DE PREGUNTAS PARA LA ENTREVISTA**

<b>ENTREVISTA N°.....</b>	
<b>Empresa OVATEX</b>	
<b>Nombre y Apellidos:</b>	
<b>Cargo:</b>	
<b>Agente entrevistador:</b>	
<b>TRANSCRIPCIÓN DE LA ENTREVISTA</b>	
<b>Pregunta 1: ¿ Esta Ud., relacionado con el termino Manual de procedimientos?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 2: ¿ Conoce Ud., la existencias de manuales de procedimientos en otras empresas ?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 3: ¿ En la empresa se permite a los colaboradores contribuir con ideas para mejorar los procesos de produccion ?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 4: ¿ Manejan registros de control por area?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Cuales.-	
<b>Pregunta 5: ¿ Considera Ud., estar capacitado para realizar su actividad de trabajo?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 6: ¿ Conoce Ud., todo el proceso para hacer un pantalon jeans ?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 7: ¿ Cree Ud., que tener un manual en la empresa, en el cual se detalla los pasos para elaborar un pantalon jeans sea importante para el personal de la empresa y el personal nuevo?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 8: ¿ Piensa Ud., que un manual optimizara los procesos y facilitara las operaciones de los trabajadores?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 9: ¿ Cree Ud., que llevar un registro de control de la produccion por area permita mejorar los tiempos ?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
<b>Pregunta 10 ¿ Piensa Ud., que un manual de procedimientos aporte al personal internos de la empresa como un material de consulta ?</b>	
SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

FUENTE: EMPRESA OVATEX

ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

---

### 5.2.8 Validez de la información

La validez representa la posibilidad de que un método de investigación sea capaz de responder a las interrogantes formuladas. La fiabilidad designa es la capacidad de creer que la información que nos brinda la investigación es de fuentes confiables.

### 5.2.9 Técnica de análisis de Datos

Consiste en presentar la información de manera sistemática y resumida para la comprensión de los resultados y la interpretación de los mismos, mediante un análisis estadístico adecuado que represente los datos numéricos por medio de tablas, diagramas o gráficos con la finalidad de determinar la viabilidad de este proyecto.

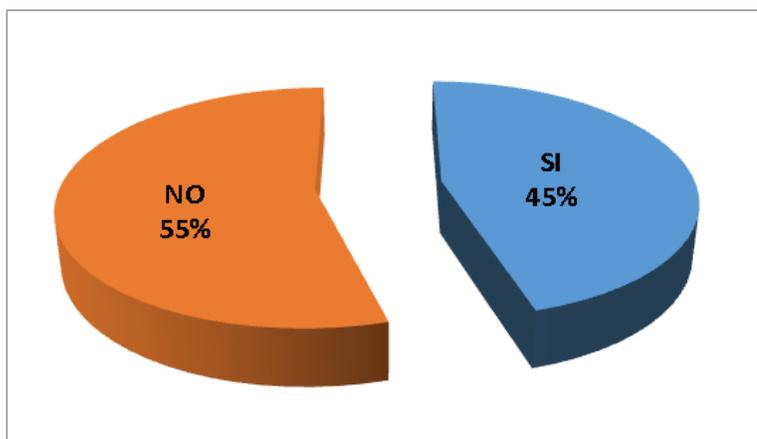
### 5.2.9.1 Análisis y tabulación de Datos

**PREGUNTA 1:** ¿Esta Ud., relacionado con el término Manual de procedimientos?

**TABLA 8: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 1.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI		1
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON	1	
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI		1
7	MARIBEL LUCAS		1
8	JUAN OLOVACHE		1
9	GABRIELA JUNIA		1
10	MARIA VELEZ	1	
11	SANDRA SIMBAÑA		1
<b>TOTAL</b>		<b>5</b>	<b>6</b>

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 8: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 1**  
FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

**Análisis pregunta 1:** En esta pregunta evidenciamos que el 55%, es decir, el total de 11 personas entrevistadas, 6 personas que es la mayoría no se relacionan continuamente el

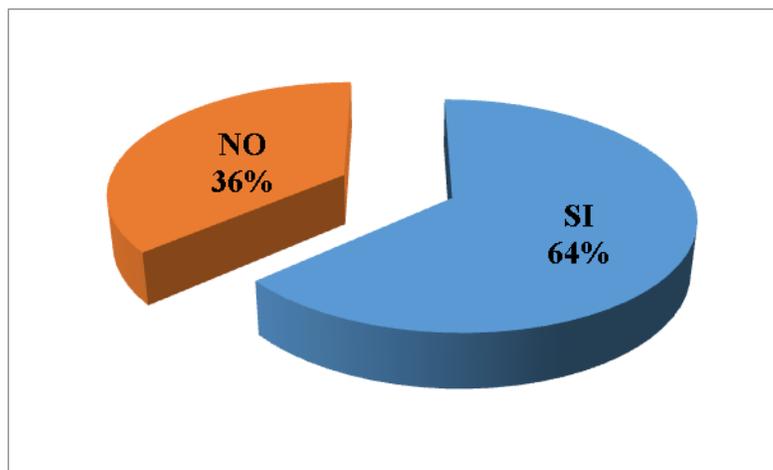
termino manual de procedimientos a diferencia de 5 personas que si se relaciona el término manual.

**PREGUNTA 2:** ¿Conoce Ud., la existencias de manuales de procedimientos en otras empresas?

**TABLA 9: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 2.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON		1
5	BYRON GUACHAN		1
6	MARTHA JAMI		1
7	MARIBEL LUCAS	1	
8	JUAN OLOVACHE		1
9	GABRIELA JUNIA	1	
10	MARIA VELEZ	1	
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
	<b>TOTAL</b>	<b>7</b>	<b>4</b>

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 9: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 2.**  
FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

**Análisis pregunta 2:** Podemos comprender que el 64% del personal conocen o han escuchado que en otras empresas si usan manuales de procedimientos en comparación del 36% que no lo saben.

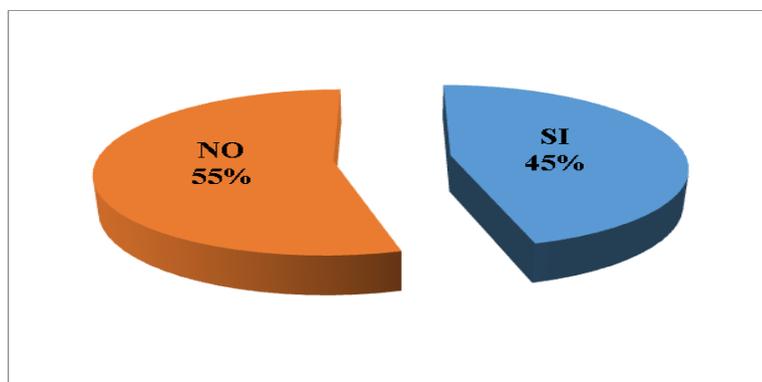
**PREGUNTA 3:** ¿En la empresa se permite a los colaboradores contribuir con ideas para mejorar los procesos de producción?

**TABLA 10: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 3.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON		1
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI		1
7	MARIBEL LUCAS		1
8	JUAN OLOVACHE		1
9	GABRIELA JUNIA		1
10	MARIA VELEZ		1
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
	<b>TOTAL</b>	<b>5</b>	<b>6</b>

FUENTE: EMPRESA OVATEX

ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 10: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 3.**

FUENTE: EMPRESA OVATEX

ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

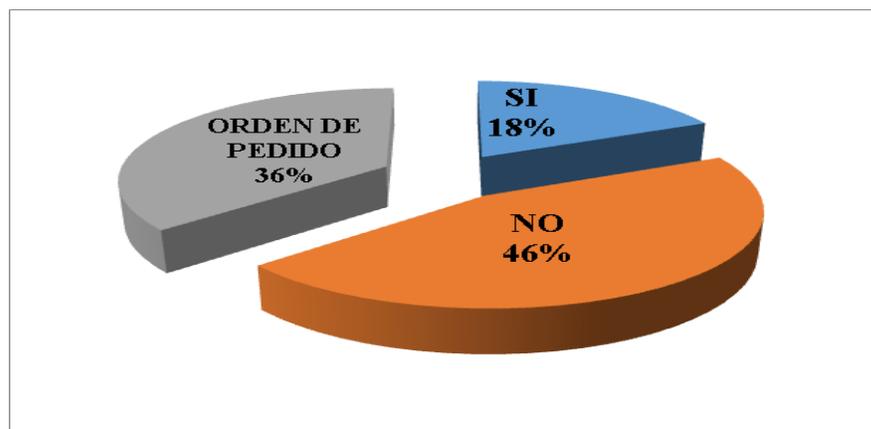
**Análisis pregunta 3:** Podemos visualizar en el gráfico que el 45% del personal ha compartido alguna idea para mejorar un proceso operativo, pero de 11 entrevistadas el 55% que son 6 personas no han podido contribuir o no han tenido la oportunidad para dar sus ideas.

**PREGUNTA 4: ¿Manejan registros de control por área?**

**Tabla 11: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 4.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO	ORDEN DE PEDIDO
1	GLADYS VELASTEGUI	1		
2	CRISTIAN ONTANEDA		1	
3	NANCY CHUQUIMARCA		1	
4	CRISTIAN LECHON		1	
5	BYRON GUACHAN	1		
6	MARTHA JAMI		1	
7	MARIBEL LUCAS		1	
8	JUAN OLOVACHE			1
9	GABRIELA JUNIA			1
10	MARIA VELEZ			1
11	SANDRA SIMBAÑA			1
<b>TOTAL</b>		<b>2</b>	<b>5</b>	<b>4</b>

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 11: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 4.**

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

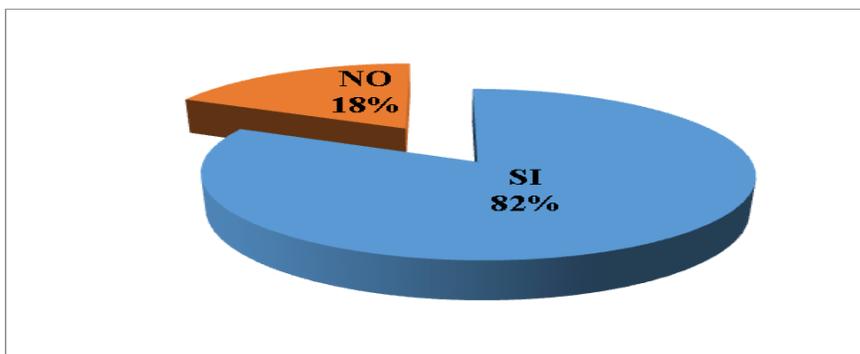
**Análisis pregunta 4:** El 36% de los entrevistados saben que la Orden de pedido que se maneja en la Empresa OVATEX es un registro oficial de control para la elaboración de pantalones jeans. En el grafico el 46% responden a que no se maneja un documento de control por área a lo contrario que el 18% indican que si se maneja un registro de control.

**PREGUNTA 5: ¿Considera Ud., estar capacitado para realizar su actividad de trabajo?**

**TABLA 12: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 5**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON	1	
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI		1
7	MARIBEL LUCAS	1	
8	JUAN OLOVACHE		1
9	GABRIELA JUNIA	1	
10	MARIA VELEZ	1	
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
<b>TOTAL</b>		<b>9</b>	<b>2</b>

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 12: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 5.**

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

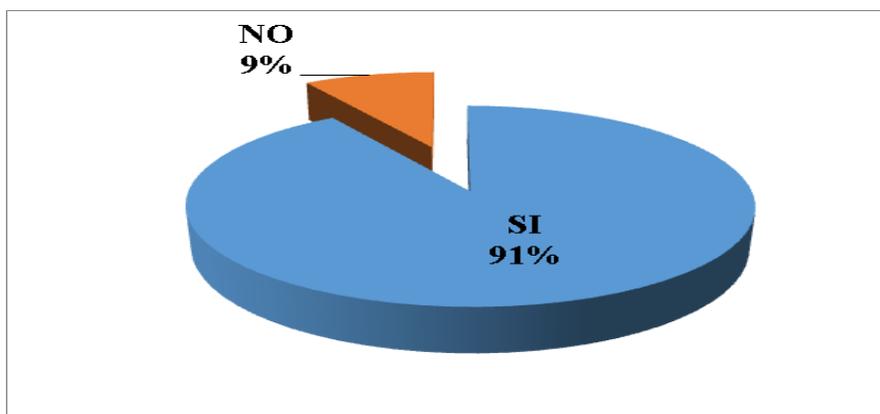
**Análisis pregunta 5:** Evidentemente, a esta pregunta, se visualiza que el 82% la mayoría se sienten capaces para cumplir con sus actividades de trabajo, solo dos personas dicen que no, esto puede ser a que se debe a su corta experiencia ejerciendo su rama o por ser personal nuevo.

**PREGUNTA 6:** ¿Conoce Ud., todo el proceso para hacer un pantalon jeans?

**TABLA 13: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 6.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON	1	
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI	1	
7	MARIBEL LUCAS	1	
8	JUAN OLOVACHE	1	
9	GABRIELA JUNIA	1	
10	MARIA VELEZ		1
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
	<b>TOTAL</b>	<b>10</b>	<b>1</b>

**FUENTE:** EMPRES OVATEX  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 13: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 6.**  
**FUENTE:** EMPRESA OVATEX  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

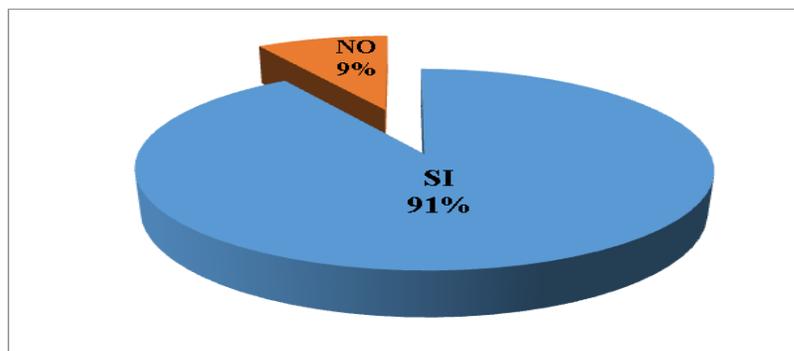
**Análisis pregunta 6:** Afirmativamente 10 personas entrevistadas dicen que saben cómo se hacen un pantalón jeans, conocen paso a paso el proceso, sin embargo una persona no sabe, esto puede indicarnos que es un personal nuevo o no tiene conocimiento empírico o experiencia en esta rama.

**PREGUNTA 7:** ¿Cree Ud., que tener un manual en la empresa, en que se detalla los pasos para el elaborar un pantalón jeans sea importante para el personal de la empresa y el personal nuevo?

**TABLA 14: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 7.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON	1	
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI	1	
7	MARIBEL LUCAS	1	
8	JUAN OLOVACHE	1	
9	GABRIELA JUNIA		1
10	MARIA VELEZ	1	
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
<b>TOTAL</b>		<b>10</b>	<b>1</b>

FUENTE: EMPRES OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 14: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 7**  
FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

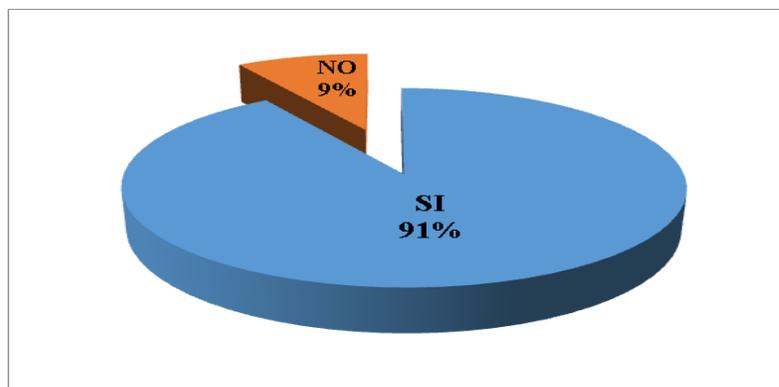
**Análisis pregunta 7:** El 91% respondieron a esta pregunta afirmativamente que creen, que se debe tener un manual de procedimiento en la empresa para el personal nuevo que no sabe o no tiene idea como se hace un pantalón jeans, a una diferencia mínima que respondió o considera que no es necesario del 9%.

**PREGUNTA 8:** ¿Piensa Ud., que un manual optimizara los procesos y facilitara las operaciones de los trabajadores?

**TABLA 15: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 8.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON	1	
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI	1	
7	MARIBEL LUCAS	1	
8	JUAN OLOVACHE	1	
9	GABRIELA JUNIA		1
10	MARIA VELEZ	1	
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
<b>TOTAL</b>		<b>10</b>	<b>1</b>

FUENTE: EMPRES OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 15: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 8.**

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

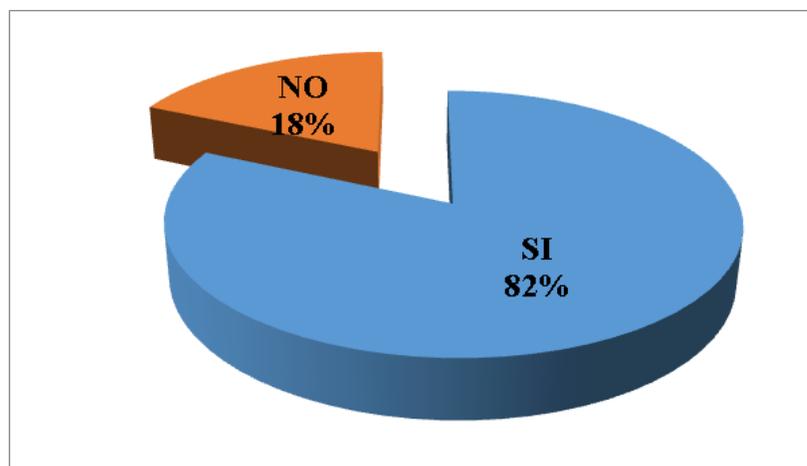
**Análisis pregunta 8:** A esta pregunta el 91% dicen que si facilitarían un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans y optimizarían en los procesos.

**PREGUNTA 9:** ¿Cree Ud., que llevar un registro de control de la producción por área permita mejorar los tiempos?

**TABLA 16: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 9.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON	1	
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI	1	
7	MARIBEL LUCAS		1
8	JUAN OLOVACHE		1
9	GABRIELA JUNIA	1	
10	MARIA VELEZ	1	
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
	<b>TOTAL</b>	<b>9</b>	<b>2</b>

FUENTE: EMPRESAS OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 16: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 9.**  
FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

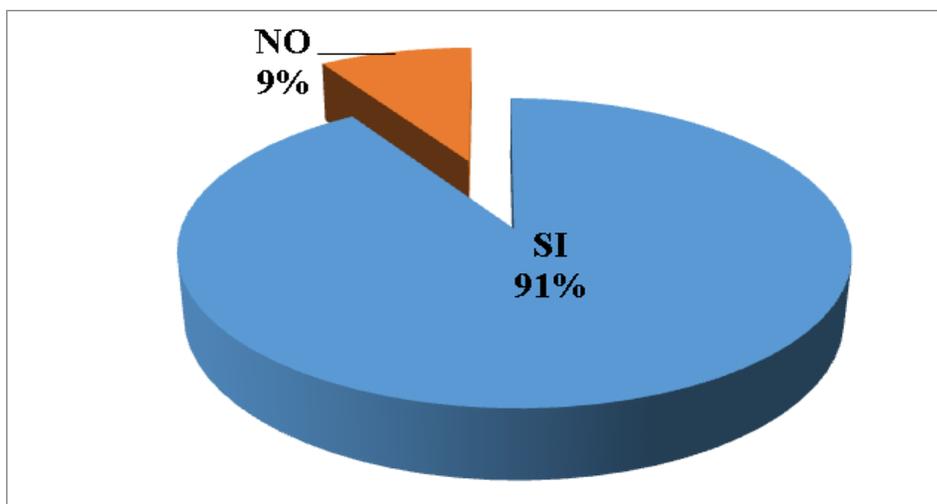
**Análisis pregunta 9:** El 82% del personal cree que llevar un registro por área ayuda a mejorar los tiempos de producción, a diferencia del 18% dice que no.

**PREGUNTA 10:** ¿Piensa Ud., que un manual de procedimientos aporte al personal interno de la empresa como un material de consulta?

**TABLA 17: TABULACIÓN DE DATOS PREGUNTA 10.**

ORD.	ENTREVISTADO	SI	NO
1	GLADYS VELASTEGUI	1	
2	CRISTIAN ONTANEDA	1	
3	NANCY CHUQUIMARCA	1	
4	CRISTIAN LECHON	1	
5	BYRON GUACHAN	1	
6	MARTHA JAMI	1	
7	MARIBEL LUCAS	1	
8	JUAN OLOVACHE	1	
9	GABRIELA JUNIA		1
10	MARIA VELEZ	1	
11	SANDRA SIMBAÑA	1	
	<b>TOTAL</b>	<b>10</b>	<b>1</b>

FUENTE: EMPRES OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.



**FIGURA 17: ANÁLISIS DE DATOS PREGUNTA 10.**

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

**Análisis pregunta 10:** El 91% de los entrevistados respondieron que sí, el manual de procedimiento sirve también como un material de consulta para el personal nuevo dentro de la empresa.

### **5.3 Formulación del proceso de aplicación de la propuesta**

La presente propuesta se desarrolló en las instalaciones de la Empresa Ovatex, la necesidad de implementar dentro de la empresa un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans, ya que la misma no cuenta con un manual.

#### **5.3.1 Objetivo general**

“El objetivo general debe reflejar la esencia del planeamiento del problema y la idea expresada en el título del proyecto de investigación”. (Bernal, 2006, pág. 96)

Mejorar los procesos operativos mediante el diseño y socialización de un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans en la empresa OVATEX.

#### **5.3.2 Objetivo específico**

“Los objetivos específicos se desprenden del general y deben ser formulados de forma que estén orientados al logro del objetivo general, es decir, que cada objetivo específico este diseñado para lograr un aspecto de aquel; y todos en su conjunto, la totalidad del objetivo general.” (Bernal, 2006, pág. 96)

- Fijar fecha y hora para el levantamiento de información.

- Representar en diagrama de flujo el proceso para confeccionar los pantalones jeans.
- Elaborar registros de control para cada área de producción.
- Elaborar el manual de procedimiento escrito para hacer pantalones jeans de hombre.

### 5.3.3 Actividades a desarrollar

- Fijar fecha y hora para el levantamiento de información.
  - Elaborar las preguntas a realizar para recopilar la información.
  - Solicitar registros de años anteriores.
- Representar en diagrama de flujo el proceso para confeccionar los pantalones jeans.
  - Identificar gráficamente cada proceso operativo.
  - Plasmar gráficamente los procesos operativos para elaborar los pantalones jeans.
  - Verificar y validar con el jefe de producción.
- Elaborar registros de control para cada área de producción.
  - Diseñar los formatos para los registros de control en cada área.
  - Verificar la facilidad de uso.
- Elaborar el manual de procedimiento escrito para hacer pantalones jeans de hombre.
  - Identificar el proceso operativo en un inicio y un fin para elaborar pantalones jeans de hombre.

- Identificar las áreas responsables.
- Identificar la terminología operativa.
- Verificar el alcance del procedimiento.

#### **5.3.4 Diseño del manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans.**

El diseño y socialización del manual de procedimiento en la empresa OVATEX, es una oportunidad para mejorar sus procesos operativos, brinda la oportunidad de difundir e involucrar al personal fijo y nuevo con información clara y sencilla del objetivo principal de la empresa en minimizar su tiempo de producción, minimizar errores, mantener y llevar registros de control por área.

### 5.3.5 Investigación de campo. Resultado de las entrevista.

**TABLA 18: INVESTIGACIÓN DE CAMPO. RESULTADO DE LAS ENTREVISTA.**

ENTREVISTADO	PREGUNTA N° 1		PREGUNTA N° 2		PREGUNTA N° 3		PREGUNTA N° 4			PREGUNTA N° 5		PREGUNTA N° 6		PREGUNTA N° 7		PREGUNTA N° 8		PREGUNTA N° 9		PREGUNTA N° 10	
	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO	CUALES	SI	NO	SI	NO								
GLADYS VELASTEGUI		1	1		1		1			1		1		1		1		1		1	
CRISTIAN ONTANEDA	1		1		1			1		1		1		1		1		1		1	
NANCY CHUQUIMARCA	1		1		1			1		1		1		1		1		1		1	
CRISTIAN LECHON	1			1		1		1		1		1		1		1		1		1	
BYRON GUACHAN	1			1	1		1			1		1		1		1		1		1	
MARTHA JAMI		1		1		1		1			1	1		1		1		1		1	
MARIBEL LUCAS		1	1			1		1		1		1		1		1			1	1	
JUAN OLOVACHE		1		1		1	1		OP		1	1		1		1			1	1	
GABRIELA JUNIA		1	1			1	1		OP	1		1			1		1	1		1	
MARIA VELEZ	1		1			1	1		OP	1			1	1		1		1			1
SANDRA SIMBAÑA		1	1		1		1		OP	1		1		1		1		1		1	
<b>TOTALES</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>6</b>	<b>5</b>		<b>9</b>	<b>2</b>	<b>10</b>	<b>1</b>	<b>10</b>	<b>1</b>	<b>10</b>	<b>1</b>	<b>9</b>	<b>2</b>	<b>10</b>	<b>1</b>

FUENTE: EMPRES OVATEX

ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

### 5.3.5.1 Análisis de los Resultados de la Investigación de campo en la empresa

Los resultados recopilados de las entrevistas realizadas en las instalaciones de la empresa OVATEX, indican que es necesario diseñar y socializar un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans.

**TABLA 19: ANÁLISIS DE LOS RESULTADOS DE LA INVESTIGACIÓN DE CAMPO EN LA EMPRESA**

N°	PREGUNTAS	CANTIDAD			PORCENTAJE		
		SI	NO	OP	SI	NO	OP
1	¿Esta Ud., relacionado con el término Manual de procedimientos?	5	6		55%	45%	
2	¿Conoce Ud., la existencias de manuales de procedimientos en otras empresas ?	7	4		36%	64%	
3	¿ En la empresa se permite a los colaboradores contribuir con ideas para mejorar los procesos de producción?	5	6		55%	45%	
4	¿ Manejan registros de control por area?	2	5	4	18%	46%	36%
5	¿ Considera Ud., estar capacitado para realizar su actividad de trabajo?	9	2		82%	18%	
6	¿ Conoce Ud., todo el proceso para hacer un pantalon jeans ?	10	1		91%	9%	
7	¿ Cree Ud., que tener un manual en la empresa, en que se detalla los pasos para el elaborar un pantalon jeans sea importante para el personal de la empresa y el personal nuevo?	10	1		91%	9%	
8	¿ Piensa Ud., que un manual optimizara los procesos y facilitara las operaciones de los trabajadores?	10	1		91%	9%	
9	¿ Cree Ud., que llevar un registro de control de la produccion por area permita mejorar los tiempos ?	10	1		91%	9%	
10	¿ Piensa Ud., que un manual de procedimientos aporte al personal interno de la empresa como un material de consulta ?	10	1		91%	9%	

FUENTE: EMPRES OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

Se concluye que:

- a) La pregunta 6, 7 y 10 responde con el 91%, es importante tener una manual de procedimientos a pesar de conocer empíricamente el proceso de cómo se elaboran los pantalones jeans, pero se debe considerar que al ingresar un nuevo trabajador a la empresa, este puede tener experiencia o es inexperto en este campo. Al contar con un manual el personal de OVATEX de igual manera en la pregunta 10 responde con el 91% que es de gran ayuda como material de consulta y de inducción para un nuevo trabajador.
- b) La pregunta 8 y 9 responde con el 91%, el personal de OVATEX dice que SI, es importante llevar registros de control que corresponda a cada área. A si mismo contar con el manual de procedimientos ayuda a mejor los proceso y facilita las operaciones de los trabajadores.
- c) La pregunta 5 el personal de OVATEX dicen que SI con el 82%, están capacitados para cumplir sus operaciones, este indicador es positivo, sin embargo un 18% nos dice que no.
- d) La pregunta 2, el 64% el personal de OVATEX dice que SI conocen la existencia o el uso de Manuales de procedimientos en otras empresas, el 36% responden que no.
- e) La pregunta 1 y 3, el 55% el personal de OVATEX dice que SI con el 55%, que contribuyen con ideas para mejorar los proceso de producción y si tienen conocimiento a que se refiere el término de Manual.
- f) La pregunta 4, el 36% de los entrevistados dicen que la Orden de Pedido de la empresa OVATEX, es el único documento que lo conocen como registro de

control a diferencia del 46%, opinan que no tiene registros de control por área.

Un 18% responden que SI, pero no lo identifican.

### 5.3.6 Investigación documental

Esta investigación se sustenta y se la realizó en las instalaciones de la empresa OVATEX, con información y documentos proporcionados por el Departamento de Producción.

#### 5.3.6.1 Costos originados por devoluciones

**TABLA 20: DEVOLUCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO AÑO 2014**

Devolución de Producto terminado año 2014				
Ord.	Detalle	Cantidad	Valor unitario (Dólares)	Valor total (Dólares)
1	Pantalones jeans clasico blue hombre	150	30,00	4.500,00
				<b>4.500,00</b>

FUENTE: EMPRES OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

#### 5.3.6.1.1 Análisis de los Costos originados por las devoluciones

La devolución del producto terminado por defectos mínimos de costura en los pantalones jeans representa una perdida y desbalance económico para la empresa, rehacer para cumplir con el cliente con la orden de pedido, son costos de insumos, mano de obra y tiempo que asume la empresa.

### 5.3.6.2 Costos originados por productos defectuosos

**TABLA 21: COSTOS ORIGINADOS POR PRODUCTOS DEFECTUOSOS.**

Producto defectuoso año 2014				
Ord.	Detalle	Cantidad	Valor unitario (Dólares)	Valor total (Dólares)
1	Pantalones jeans clasico blue hombre	300	25,00	7.500,00
				<b>7.500,00</b>

Porcentaje de producto defectuoso: 0,1667%

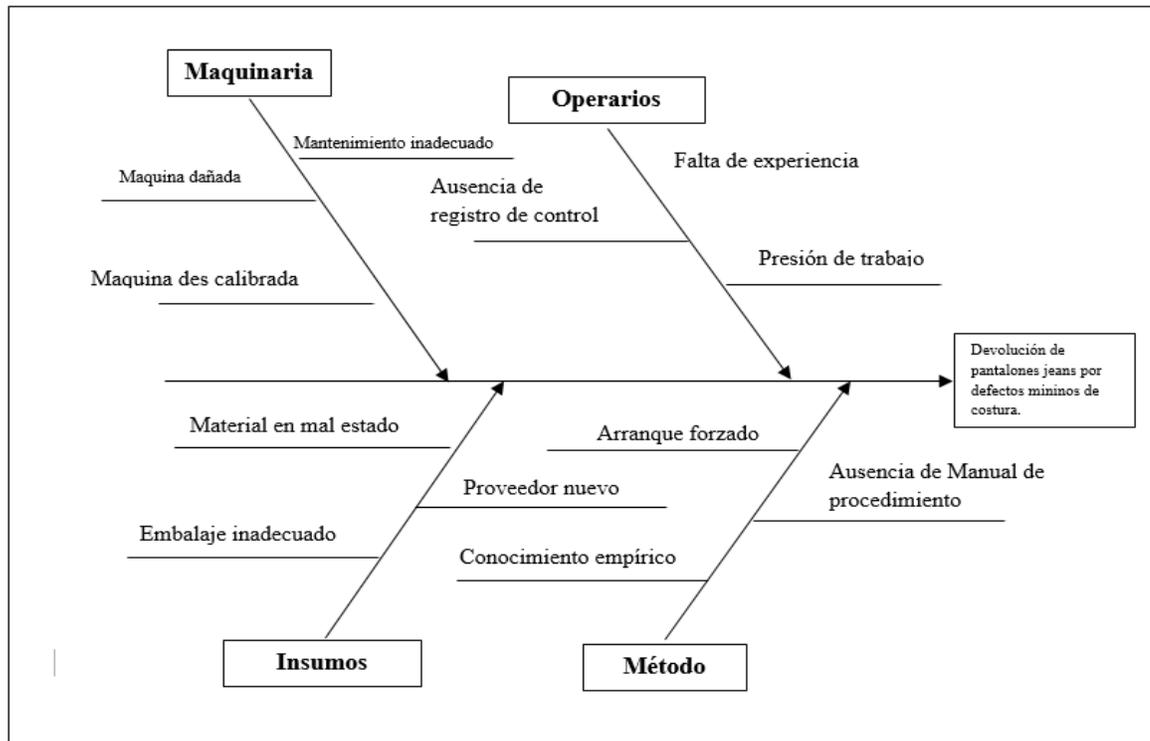
FUENTE: EMPRES OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

#### 5.3.6.2.1 Análisis de los Costos originados por productos defectuosos

La devolución del producto terminado por defectos mínimos de costura en los pantalones jeans considerados como producto no conforme, al no cumplir con las especificaciones técnicas o la muestra entregada por el cliente. Defectos que se pudieron detectar en la producción a tiempo representa una pérdida económica que asume la empresa.

#### 5.3.7 Investigación descriptiva, diagrama causa y efecto

Se analizan las causas que originan el problema, para determinar la causa raíz y concluir en la propuesta de contribuir a la mejora del proceso de producción, mediante el diseño y socialización de un manual de procedimiento en la elaboración de pantalones jeans.



**FIGURA 18: DIAGRAMA DE CAUSA Y EFECTO**

**FUENTE:** MBA. JUAN S ROVAYO M.

**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

### 5.3.7.1 Análisis de causa y efecto que originan el problema

Se determina que el problema de la devoluciones de pantalones jeans por defectos mínimos de costura, identificamos como causa la maquinaria y los operarios que influye y afecta en la producción de la aplicación de los insumos y métodos que emplea el trabajador en las prendas que elaboran.

### 5.3.7.2 Valoración diagrama causa y efecto

**TABLA 22: VALORACIÓN DIAGRAMA CAUSA Y EFECTO**

ORD.	OPERARIO	EFECTO	COSTO	VALORACIÓN
1	Falta de experiencia	2	3	6
2	Presión de trabajo	2	2	4
3	Ausencia de registro de control	3	3	9
	<b>MAQUINARIA</b>			
4	Mantenimiento inadecuado	2	1	2
5	Maquina dañada	1	3	3
6	Maquinaria des calibrada	2	3	6
	<b>INSUMOS</b>			
7	Material en mal estado	3	2	6
8	Proveedor nuevo	1	2	2
9	Embalaje inadecuado	2	2	4
	<b>METODO</b>			
9	Conocimiento empírico	2	3	6
10	Arranque forzado	2	3	6
11	Ausencia de un manual de procedimiento.	3	3	9
	<b>PONDERACION:</b>	1 BAJO	2 MEDIO	3 ALTO
<b>DETERMINACIÓN DE LA CAUSA RAÍZ</b>				
<b>CAUSA RAÍZ</b>	Ausencia de registro de control			9
	Carencia de un manual de procedimiento.			9

**FUENTE:** EMPRES OVATEX  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

#### 5.3.7.2.1 Análisis valoración diagrama causa y efecto

Se evidencia en el diagrama de causa y efecto, la ausencia de registros de control y un manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans, es la causa raíz que afecta parte del producto terminado al no llevar un registro de control de la producción para detectar las fallas y tomar acciones correctivas. Al no contar con un

---

manual de procedimiento escrito determina que el personal utilice métodos inadecuados que afecte la secuencia de las operaciones.

#### **5.4 Diseño y desarrollo del manual de procedimiento**

“Es un documento en el que se copilan o agrupan los diferentes procedimientos un documento en el que se copilan o agrupan los diferentes procedimientos necesarios para completar una tarea, teniendo como fin establecer una adecuada comunicación a los actores involucrados que les permita realizar sus tarea en forma ordenada sistemática”. (Importancia de los Manuales de Procedimientos en la gestion Administrativa., 2013).

 <p><b>OVATEX</b> JND.TEXTIL</p>	<p><b>OVATEX</b> <b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b> <b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA</b> <b>ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p>Código: OVA-PRO-00</p>
		<p>Fecha de Emisión: 2018-01-11</p>
		<p>Versión: 00</p>
		<p>Pág. 1 de 30</p>

## MANUAL DE PROCEDIMIENTO

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 2 de 30</p>
---	---	---

### CONTROL DE EMISIÓN

Elaborado:	Revisado:	Aprobado:
Ana Sánchez	Cristian Ontaneda	Sra. Gladys Velastegui
Firma:	Firma:	Firma:

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 3 de 30</p>
---	---	---

### CONTROL DE CAMBIOS

Número de versión	Fecha de actualización	Descripción del cambio
00	2016-01-11	Se emite por primera vez el Manual de procedimiento para la elaboración de pantalones jeans, tomando información suministrada por la Empresa Ovatex en el área de producción.

 <p><b>OVATEX</b> JND.1eXTJL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 4 de 30</p>

## INDICE

1. INTRODUCCIÓN .....	8
2. OBJETIVOS DEL MANUAL .....	7
2.1. OBJETIVO GENERAL .....	7
2.2. OBJETIVO ESPECIFICO .....	7
3. FILOSOFIA .....	8
3.1. MISIÓN .....	8
3.2. VISIÓN .....	8
3.3. VALORES INSTITUCIONALES .....	8
3.4. POLÍTICAS .....	8
4. ORGANIGRAMA FUNCIONAL OVATEX .....	9
5. MAPA DE PROCESOS .....	10
6. MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS .....	10
6.1. OBJETO.- .....	10
6.2. ALCANCE.- .....	10
6.3. PROCESO RELACIONADO .....	11
6.4. DEFINICIONES.- .....	11
6.5. RESPONSABILIDAD .....	12
6.6. DIAGRAMA DE FLUJO COMERCIAL NEGOCIACION .....	12
6.6.1. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES COMERCIAL NEGOCIACION .....	13
6.7. DIAGRAMA DE FLUJO AREA DE CORTE .....	14
6.7.1. DESCRIPCION DE ACTIVIDADES AREA DE CORTE .....	15
6.8. PROCEDIMIENTO AREA DE COSTURA .....	18
6.8.1. OBJETIVO.- .....	18
6.8.2. ALCANCE.- .....	18
6.8.3. PROCESO RELACIONADO.- .....	18
6.8.4. DEFINICIONES.- .....	17
6.8.5. RESPONSABILIDAD.- .....	18
6.8.6. DIAGRAMA DE FLUJO AREA COSTURA .....	18
6.8.7. DESCRIPCION DE ACTIVIDAD AREA DE COSTURA .....	19
6.8.8. MUESTRA Y/O DISEÑO PANTALON JEANS CLASICO .....	20
6.8.9. CARACTERISTICAS DEL DISEÑO .....	21

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 5 de 30</p>
---	---	---

6.8.10.	INSTRUCIONES DE OPERACIÓN AREA DE COSTURA.....	22
6.9.	DIAGRAMA DE FLUJO BODEGA .....	23
6.9.1.	DESCRIPCION DE ACTIVIDAD BODEGA .....	24
6.10.	DOCUMENTOS SEGÚN AREA DE PRODUCCION.....	25
6.11.	LISTADO DE MAQUINAS .....	25
6.12.	MOLDES .....	28
7.	FORMATOS DOCUMENTOS.....	27
8.	ANEXOS .....	30

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 6 de 30</p>
---	---	---

## 1. INTRODUCCIÓN

OVATEX, es una empresa privada que inició sus operaciones en enero del 2003, que se vincula en la confección, comercialización y distribución de prendas de vestir enfocada a los diferentes sectores productivos del país. El Manual de Procedimiento para la elaboración de pantalones jeans, es fundamental para mejorar la calidad y los tiempos de producción del producto terminado.

Se implementa el presente manual, con el fin de mantener un documento escrito del procedimiento, como se confeccionan los pantalones jeans. La elaboración de este manual se logra mediante la recolección de datos relevantes de la producción. Esta investigación nos ayuda a determinar las diferentes falencias existentes en el proceso para así tomar acciones correctivas concretas.

El propósito del manual es proporcionar información y que sea una guía fácil, clara y sencilla que ayude al personal involucrado en la ejecución de la actividad que opera, que permita alcanzar los objetivos encomendados dentro de la producción.

Cabe señalar que el manual deberá ser revisado anualmente o cada vez que exista una modificación en el proceso de fabricación de los pantalones jean previamente autorizado por el Departamento de Producción.

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 7 de 30</p>
---	---	---

## 2. OBJETIVOS DEL MANUAL

### 2.1. OBJETIVO GENERAL

Mejorar la producción en la fabricación de pantalones jeans, minimizando los tiempos muertos.

### 2.2. OBJETIVO ESPECIFICO

- Representar en diagrama de flujo el proceso para confeccionar los pantalones jeans.
- Elaborar registros de control de operaciones para el departamento de producción.

## 3. FILOSOFIA

### 3.1. MISIÓN

Ser la fábrica de ropa masculina y femenina preferida en el mercado por entregar producto de excelente calidad, manteniendo como principal objetivo satisfacer las necesidades de nuestros clientes en cuanto a moda personal y empresarial.

### 3.2. VISIÓN

OVATEX busca ser líder nacional en la confección, comercialización y distribución de prendas de vestir en Ecuador, para así garantizar una constante evolución en el desarrollo de su gente, su tecnología y sus clientes a través de la integración, la excelencia y la calidad tratando de ser la opción favorita del consumidor final.

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 8 de 30</p>
---	---	---

### 3.3. VALORES INSTITUCIONALES

- Respeto
- Puntualidad
- Calidad
- Trabajo en Equipo
- Honestidad
- Transparencia

### 3.4. POLÍTICAS

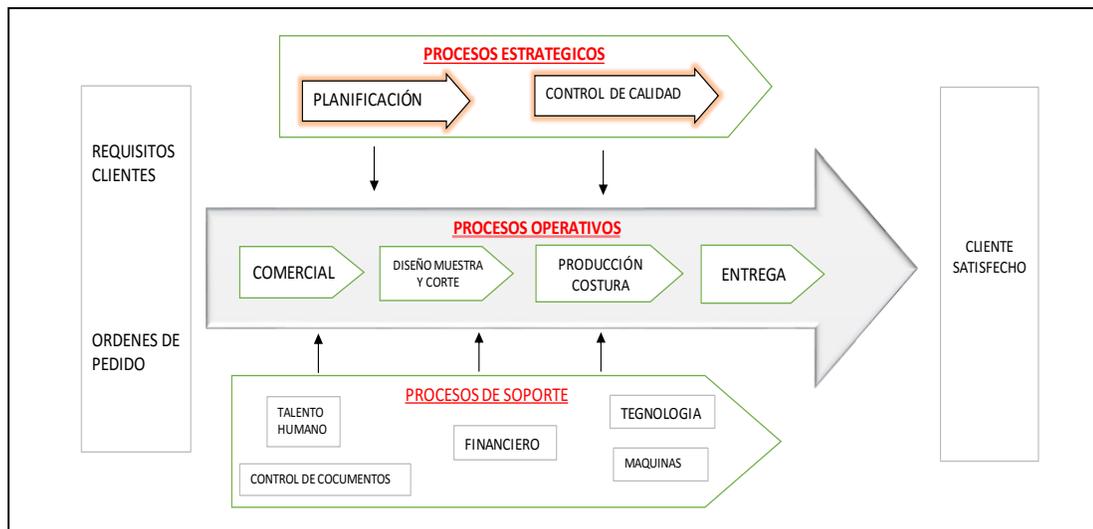
- Estabilidad Laboral
- Todos los procesos de costura son confidenciales.
- Los insumos deberán mantenerse siempre en un lugar limpio, para evitar desperdicios.
- Las maquinas que se utilicen para la costura deben estar siempre en buenas condiciones de uso.
- Cualquier anomalía con las maquinas se debe reportar con el supervisor.
- Las maquinas deben recibir mantenimiento preventivo una vez por año.
- Las personas encargadas de la costura deberán estar debidamente capacitadas y su puesto de trabajo debe estar siempre limpio y ordenado.

	<b>OVATEX</b> <b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b> <b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b>	<b>Código:</b> OVA-PRO-00
		<b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11
		<b>Versión:</b> 00
		Pág. 9 de 30

**4. ORGANIGRAMA FUNCIONAL OVATEX.**



**5. MAPA DE PROCESOS**



<p><b>OVATEX</b> JND.16XTJL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 10 de 30</p>
-------------------------------------	---	--

## 6. MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS.

### 6.1. OBJETO.-

Detallar las actividades operarias para el cumplimiento de las especificaciones técnicas requeridas según la muestra entregada por el cliente (telas), que ingresa al proceso de transformación a la empresa OVATEX.

### 6.2. ALCANCE.-

Este procedimiento abarca al departamento comercial, producción y bodega, a todos los insumos (hilos, agujas, tijeras) y en la recepción de las telas para la confección de pantalones jeans.

### 6.3. PROCESO RELACIONADO



### 6.4. DEFINICIONES.-

**Manual de Procedimientos:** Es un documento escrito interno de la empresa con información detallada, ordenada y sistemática e integral que contiene todas las instrucciones, responsabilidades e información de los procedimientos a seguir paso a paso para la ejecución de las actividades operativas que se deben realizar para unir las partes de tela en cada proceso de los pantalones jeans.

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p>Código: OVA-PRO-00</p> <p>Fecha de Emisión: 2016-01-11</p> <p>Versión: 00</p> <p>Pág. 11 de 30</p>
---	---	---

**Especificaciones Técnicas:** Es un documento que describe detalladamente las características o condiciones que debe cumplir el producto, con el fin de crearlo, proveerlo y usarlo de manera estandarizada.

**Materia Prima:** Son todos los elementos que se incluyen en la transformación de un bien o producto elaborado.

**Proveedores:** Son aquellos que se encargan del abastecimiento de bienes materiales o servicios (materiales o insumos).

**Calidad:** Es el cumplimiento de requisitos requeridos por el cliente a satisfacción.

**Orden de Pedido:** Documento escrito o impreso que indica los detalles de una orden del cliente que utiliza como recibo provisional para la venta final.

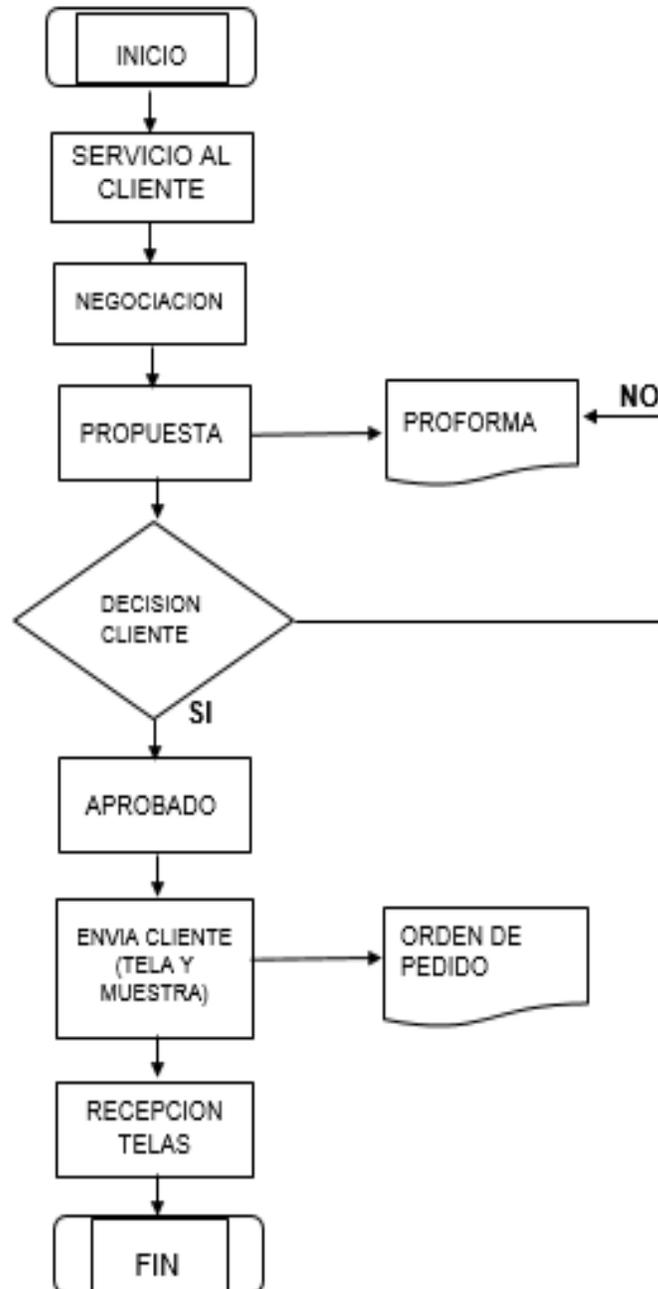
## 6.5. RESPONSABILIDAD

Departamento de Producción, es responsable del cumplimiento de las especificaciones técnicas requeridas según muestra entregada por el cliente anexo a la Orden del Pedido que se entrega con la Orden de Producción.

Además es responsabilidad del Departamento. Comercial Ventas, así como también de Compras, Bodega y Control de calidad.

	<b>OVATEX</b>  <b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b>  <b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b>	<b>Código:</b> OVA-PRO-00
		<b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11
		<b>Versión:</b> 00
		Pág. 12 de 30

### 6.6. DIAGRAMA DE FLUJO COMERCIAL NEGOCIACION



<p><b>OVATEX</b> JND.TEXTEL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 13 de 30</p>

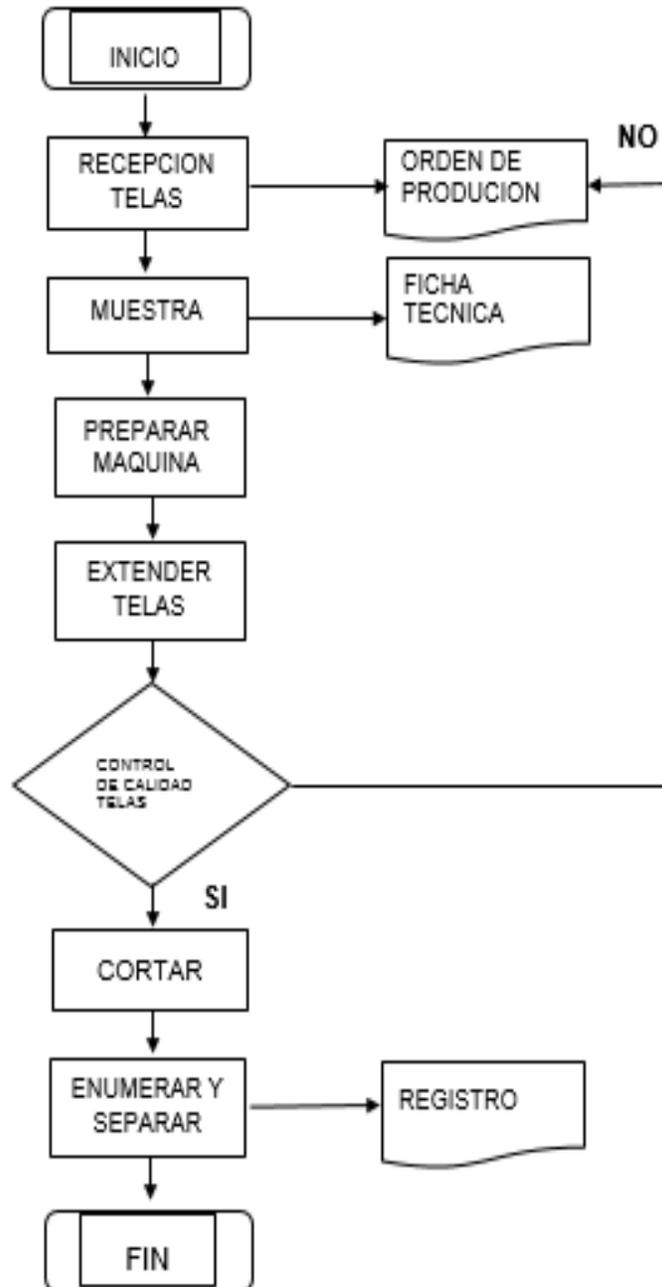
### 6.6.1 DESCRIPCION DE ACTIVIDADES COMERCIAL NEGOCIACION

Es la descripción detallada de las actividades y operaciones; de manera tal que permitan al personal comprenderlas, seguirlas y aplicarlas, aun cuando sea de recién ingreso al área.

N°	RESPONSABLE	ACTIVIDAD	TIEMPOS
1	Dpto. Comercial Ventas	Solicita mediante previa cotización al Asistente y/o al Jefe de Producción el tiempo de entrega, según requerimiento del cliente para cerrar negociación.	3 mm
		Solicita mediante Orden de Pedido al Asistente y/o Jefe de Producción se planifique tiempo de entrega, el requerimiento del cliente.	1 mm
2	Asistente de Bodega	Es responsabilidad de bodega, constatar físicamente que la orden de pedido este completa con la materia prima enviada por el cliente junto con la muestra a las instalaciones de la fábrica OVATEX.	5 mm
		Es responsabilidad de bodega comunicar la llegada de los insumos (hilos, agujas, tijeras, botones), que se procede con el asistente de compras a realizar un checklist de que este completo según orden de compra.	5 mm
3	Asistente de Producción	Mediante Orden de Pedido firmada por el cliente y el Asistente de Ventas se genera el documento Orden de Producción.	1 mm
4	Jefe de Producción	Revisa Orden de Pedido y aprueba la Orden de Producción.	1 mm
5	Asistente de Producción	Solicita a bodega se entregue las telas según orden de producción.	1 mm
		Constata físicamente que las telas entregada por el Cliente este completa según Orden de Producción.	2 mm
		Prepara los registros de control para la orden de producción.	2 mm
6	Jefe de Producción	Revisa y aprueba los registros de control y da la orden para la producción del pedido.	1 mm

	<b>OVATEX</b>	<b>Código:</b> OVA-PRO-00
	<b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b>	<b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11
	<b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b>	<b>Versión:</b> 00
		<b>Pág.</b> 14 de 30

**6.7. DIAGRAMA DE FLUJO AREA DE CORTE**



 <p><b>OVATEX</b> JND.16XTJL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 15 de 30</p>

#### 6.7.1 DESCRIPCION DE ACTIVIDADES AREA DE CORTE

N°	RESPONSABLE	ACTIVIDAD	TIEMPOS
7	Aistente de Producción	Entrega la orden de producción al encargado del área de corte de las telas.	1 mm
8	Área de Corte	Recibe la Orden de Producción, revisa, prepara los moldes, la tiza y la maquina.	2 mm
9		Extiende las telas, realiza un control de calidad, si las telas presenta un defecto comunica inmediateamente al jefe de producción.	10 mm
10		Si las telas estan de acuerdo a la Orden de Producción se procede a cortar en trozos y se identifica.	30 mm
11		En el registro de control se anota la hora de inicio y fin, como tambien la catidad de piezas cortadas de la tela y se deja en la percha para el Area de Costura.	5 mm
12		Es responsabilidad del encargado del corte de comunicar al Jefe de Producción o al Asistente, inmediatamente que finalizo la operación y/o si en el proceso de corte tuvo un inconveniente.	1 mm

	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 16 de 30</p>
---	---	--

## 6.8 PROCEDIMIENTO AREA DE COSTURA

### 6.8.1 OBJETIVO.-

Establecer una línea de operación continua entre las operaciones interrelacionadas por medio del presente manual, es responsabilidad del personal de producción y los departamentos que se enlazan, conocer paso a paso como cada pieza cortada de tela al unirlas todas se obtiene como producto final que es el pantalón.

### 6.8.2 ALCANCE.-

Aplica al Área de Costura en unir el lote de piezas cortadas que forma el pantalón jeans.

### 6.8.3 PROCESO RELACIONADO.-



	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 17 de 30</p>
---	---	--

#### 6.8.4 DEFINICIONES.-

**Piezas:** Son trozos de tela que compone un pantalón.

**Plantilla:** Pieza plana que sirve de modelo o de guía para dibujar o recortar el contorno de un objeto o figura cuya forma coincide con la del contorno de la pieza o está perforada en el interior de la misma.

**Cremallera:** Cierre de prendas de vestir.

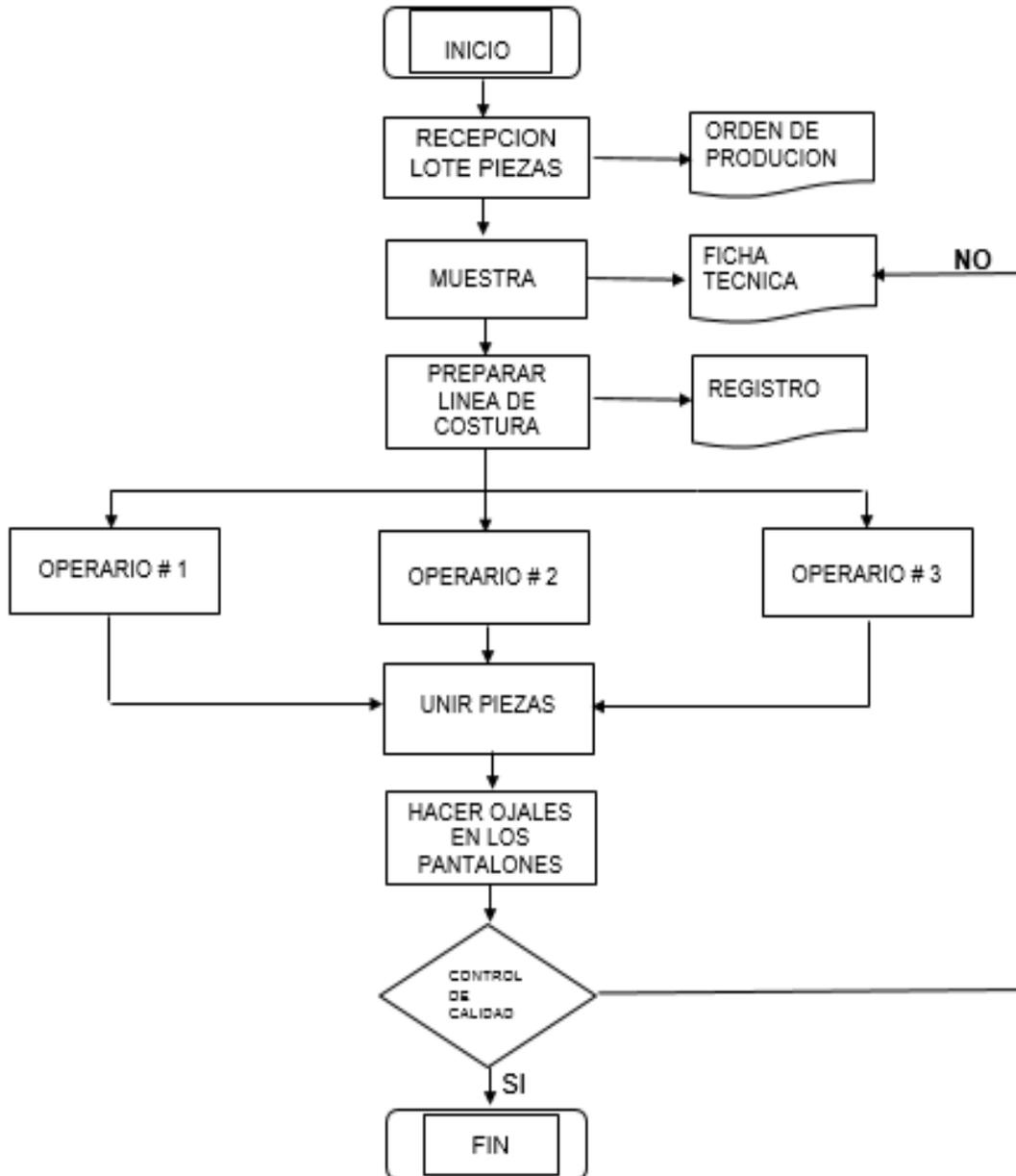
**Botón:** Pieza pequeña de plástico, metal, nácar o algún material rígido, que se cose a la vestimenta para que, al pasar por un ojal, quede la prenda abrochada o sirva de adorno.

#### 6.8.5 RESPONSABILIDAD.-

El área de Costura es responsable, cada operario de unir correctamente una a una de las piezas cortadas hasta formar el pantalón jeans según muestra entregada por el cliente. Además es también responsabilidad del Asistente de Producción de supervisar el avance de la Línea de costura.

 <p><b>OVATEX</b> JND.1eX1JL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 18 de 30</p>

**6.8.6. DIAGRAMA DE FLUJO AREA COSTURA**



 <p><b>OVATEX</b> JND.16XTJL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 19 de 30</p>

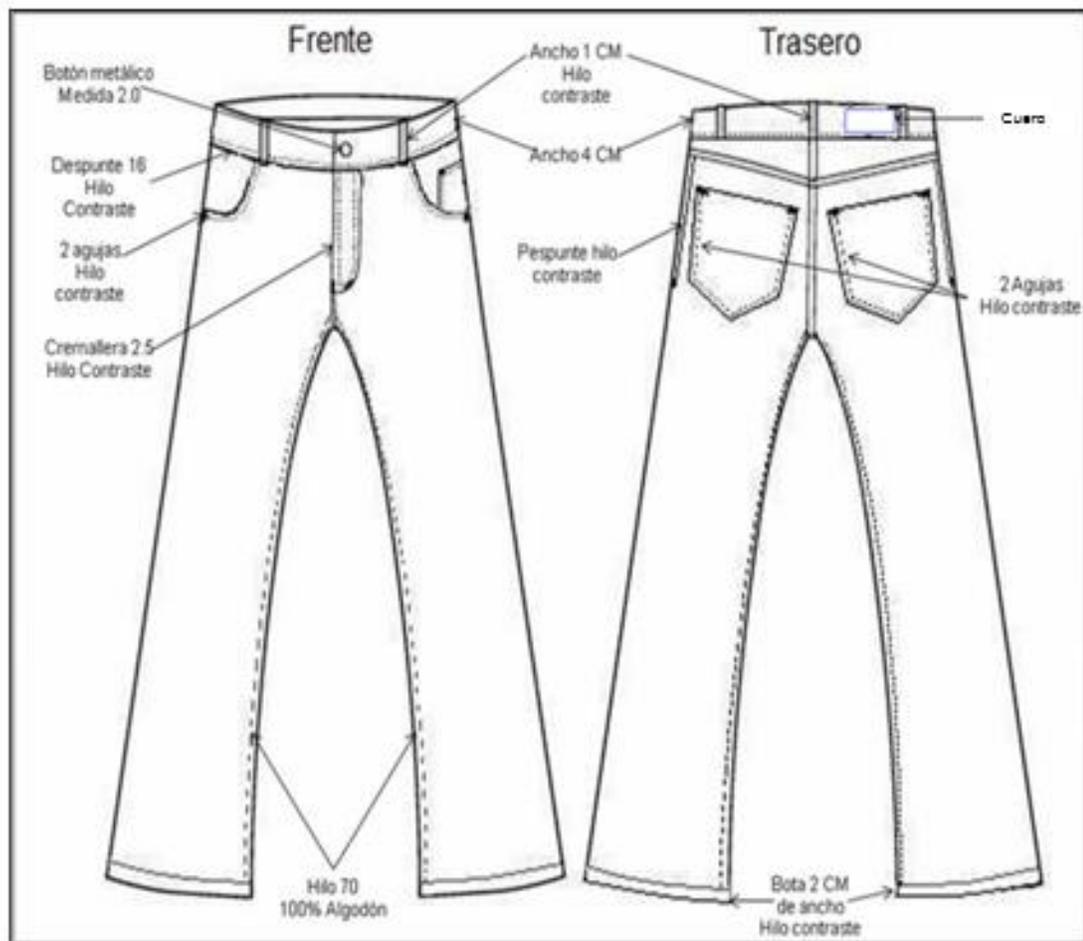
#### 6.8.6 DESCRIPCION DE ACTIVIDAD AREA DE COSTURA

Es la descripción detallada de las actividades y operaciones; de manera tal que permitan al personal comprenderlas, seguirlas y aplicarlas, aun cuando sea de recién ingreso al área.

N°	RESPONSABLE	ACTIVIDAD	TIEMPOS
1	Jefe de Producción	Comunica al Área de Costura el Lote de piezas a unir según diseño y muestra entregada por el cliente.	2 mm
		Delega un responsable que hara el seguimiento de unir el lote de las piezas cortadas de inicio hasta finalizar en la cantidad que indica la Orden de Produccion de los pantalones requeridos.	
2	Area de Costura	El encargado de esta linea de operarios para la costura, verifica las especificaciones tecnicas según muestra entregada por el cliente, que los datos esten correctos, firmas, la cantidad a producir según Orden de Produccion y la cantidad de piezas cortadas recibidas, según el registro del area de corte.	1 mm
		Se arma la línea de operarios que estarán a cargo de unir los cortes de piezas que darán forma un pantalón jeans según la cantidad y talla que indica la Orden de Producción.	1 mm
		El encargado de esta linea de operarios, da la instruccion a los operarios y registra responsables, maquina, hora de inicio y fin.	1 mm

 <p><b>OVATEX</b> JND.1eX7JL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 20 de 30</p>

### 6.8.8 MUESTRA Y/O DISEÑO PANTALON JEANS CLASICO



 <p><b>OVATEX</b> JND.1eXTJL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 21 de 30</p>

### 6.8.9 CARACTERISTICAS DEL DISEÑO

PROCESOS		UBICACIÓN		
Plantilla		Bolsillo trasero		
Cremallera		Parte de adelante		
Ojal		Cintura		
Botón		Cintura parte de adelante		
Presilos		Terminación de pespunte costado y bases de bolsillos y embrageta		
INSUMOS				
HILOS	CALIBRE PASA	CALIBRE PINTO	COLOR	AGUJA
Pespunte	30	20/3	Según pedido	110
Interno	36	20/2	Según pedido	120
Filete	60	120	Según pedido	130
MARQUILLAS		PIEZAS		
DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN	CANTIDAD	DESCRIPCIÓN	
Jean	Cintura parte trasera derecha	2	Frentes pantalon delantero	
La marquilla, viene confeccionada previamente.		2	Pares de vista bolsillos	
		1	Bolsillo relojero	
		2	Contra vistas	
		2	Bolsillos en tela foro	
Talla	Cintura interno parte derecha	1	Brageta para el cierre	
Tallaje en base a medida de cintura y largo definido por talla, medidas en centímetros.		1	Aletilla	
		2	Traseros pantalones posteriores	
Lavado	Cintura interno parte derecha	2	Bolsillos Traseros	
Esta viene pre-confeccionada, con la siguiente información. Lavar a máquina con jabón suave no clorex, secar a la sombra.		1	Pretina	
		1	Tiro de 60 cm para pasadores	

	<b>OVATEX</b>  <b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b>  <b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b>	<b>Código:</b> OVA-PRO-00
		<b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11
		<b>Versión:</b> 00
		Pág. 22 de 30

#### 6.8.10. INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN AREA DE COSTURA.

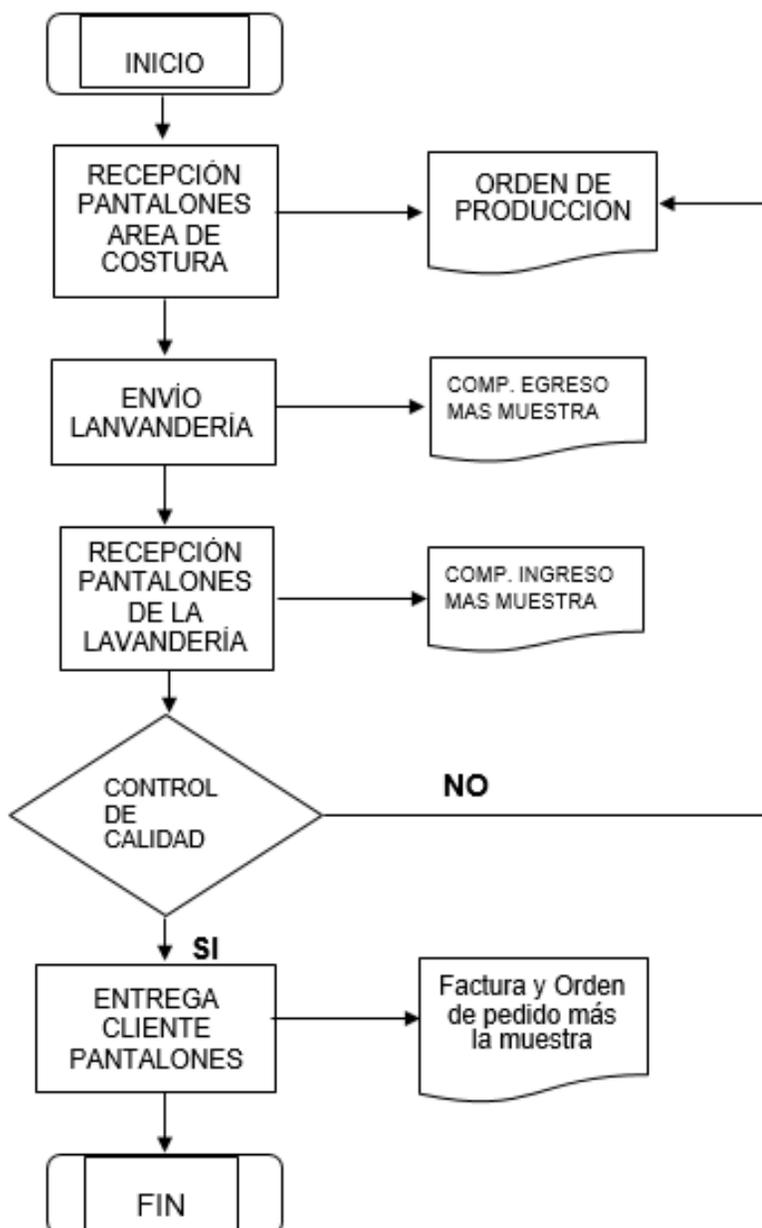
N°	ACTIVIDAD	N°	ACTIVIDAD
1	Hacer aletilla, aletillones	20	Señalar posterior
2	Dobladillar bolsillos posteriores	21	Pegar bolsillo posterior
3	Dobladillar relojero	22	Unir o cerrar tiros
4	Figurar bolsillo posterior	23	Atracar posterior
5	Señalar pretinas para pegar la marquilla	24	Pegar pasadores en el posterior
6	Pegar marquilla y talla	25	Atracar delantero
7	Pegar relojero en la vista	26	Afirmar espalda y delantero. Hacer pares
8	Hacer pasadores	27	Cerrar costados
9	Recubrir bocados	28	Pespuntar costados
10	Recubrir vistas	29	Atracar costados
11	Embolsar bolsillo delantero	30	Cerrar entrepierna
12	Pespuntar bolsillo delantero	31	Pretinar
13	Pegar bocado bolsillo delantero	32	Cortar puntas
14	Pespuntar bocado delantero	33	Hacer puntas
15	Estabilizar delantero y poner pasadores	34	Hacer bajos
16	Unir pretinas	35	Atracar pasadores
17	Enrollar las pretinas	36	Hacer ojales
18	Pegar cotilla	37	Pulir los pantalones
19	Planchar bolsillo posterior		

**Pantalón de mujer.**- Se debe tener en cuenta lo siguiente al elaborar un pantalón de mujer:

- El bolsillo no va figurado y no hay que dobladillar. Se debe filetear.
- No lleva bolsillo de forro delantero, va pespuntado el bocado en la vista y hay que filetear.
- La pretina es anatómica y hay que pegar la marquilla cuando está pegado la pretina en el pantalón.
- La armada de la punta es diferente a la del hombre.

	<b>OVATEX</b>		<b>Código:</b> OVA-PRO-00
	<b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b>		<b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11
	<b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b>		<b>Versión:</b> 00
			<b>Pág.</b> 23 de 30

### 6.9. DIAGRAMA DE FLUJO BODEGA



	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 24 de 30</p>
---	---	--

### 6.9.1 DESCRIPCION DE ACTIVIDAD BODEGA

N°	ACTIVIDAD	TIEMPOS
1	Recibe Orden de producción del Área de Costura los pantalones semi terminados y la muestra	1 minutos
2	Bodega envía los pantalones semi terminados a lavandería con la muestra mediante comprobante de egreso.	5 minutos
3	Bodega recibe de la lavandería mediante comprobante de ingreso los pantalones conforme a la muestra.	5 minutos
4	Examina los pantalones con la muestra entregada por el cliente.	5 minutos
5	Bodega entrega cliente los pantalones con la muestra y la factura	5 minutos

### 6.10 DOCUMENTOS SEGÚN AREA DE PRODUCCION

- **Orden de Pedido:** Cliente
- **Orden de Producción:** Área de Corte, Área de Costura, Bodega.
- **Comprobante de Ingreso:** Proveedor Lavandería
- **Comprobante de Egreso:** Proveedor Lavandería
- **Ficha Técnica:** Muestra de Pantalón.

 <p><b>OVATEX</b> JND.1eXtJL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p>
		<p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p>
		<p><b>Versión:</b> 00</p>
		<p><b>Pág.</b> 25 de 30</p>

## 6.11. LISTADO DE MAQUINAS

SERIE	MAQUINA	INICIALES MAQ.	MARCA	HILOS	CANT.
M3H59577	Overlock # 1	OB1	BROTHER	4	1
M00BF45194	Overlock # 2	OJ2	JUKI	4	1
153711	Pretinadora	PK	KANSAI	4	1
G0544295	2 Agujas # 1	2AB1	BROTHER	2	1
212	2 Agujas # 2	2AS2	SINGER	2	1
LH0XM02942	2 Agujas # 3	2AJ3	JUKI	2	1
K6H62308	Recta # 1	RB1	BROTHER	1	1
K6H64928	Recta # 2	RB2	BROTHER	1	1
67021964	Recta # 3	RB3	BROTHER	1	1
B8091377	Recta # 4	RB4	BROTHER	1	1
400BF04950	Recta # 5	RJ5	JUKI	1	1
LS2-ADI40B	Recta # 6	RT6	TOYOTA	1	1
DT6-B928-8	Cerradora de codo	CB	BROTHER	1	1
F0534897	Atracadora Electronica # 1	AEB1	BROTHER	1	1
2L1HJ00896	Atracadora Electronica # 2	AEJ2	JUKI	1	1
W222-356	Recubridora	RS	SIRUBA	1	1
406392	Ojaladora	OR	REECE	1	1
199538	Cortadora	CM	MACK	1	1
2305	Rebobinadora	RH	HASHINA	4	1

	<b>OVATEX</b>  <b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b>  <b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b>	<b>Código:</b> OVA-PRO-00 <b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11 <b>Versión:</b> 00 <b>Pág.</b> 26 de 30
--	--	--

**6.12. MOLDES**

<p>1. BOLSILLO POSTERIOR</p>	<p>2. VISTA</p>	<p>3. ALETILLA (VA EN EL CIERRE)</p>
<p>4. COTILLA POSTERIOR</p>	<p>1. ALETILLA (PEGADO EN EL CIERRE)</p>	<p>2. RELOJERO</p>
<p>1. FALSO J</p>	<p>2. FORRO BOLSILLO DE HOMBRE</p>	
<p>3. PANTALON POSTERIOR</p>	<p>4. PANTALON DELANTERO</p>	

 <p><b>OVATEX</b> JND.TEXTEL</p>	<p><b>OVATEX</b></p> <p><b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b></p> <p><b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b></p>	<p><b>Código:</b> OVA-PRO-00</p> <p><b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11</p> <p><b>Versión:</b> 00</p> <p>Pág. 27 de 30</p>
---	---	--

## 7.- FORMATO DE DOCUMENTOS

### ORDEN DE PRODUCCIÓN

 <p><b>ORDEN DE PRODUCCIÓN N°</b></p>					
FECHA:	FACTURA:				
CLIENTE:					
CONTACTO:					
COMP. ORD. PEDIDO. Nro.					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">PRODUCTO</th> <th style="width: 30%;">CANTID.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="height: 200px;"></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		PRODUCTO	CANTID.		
PRODUCTO	CANTID.				
<p>_____</p> <p><b>JEFE DE PRODUCCIÓN</b></p>	<p>_____</p> <p><b>CLIENTE</b></p>				



**OVATEX**  
**DEPARTAMENTO DE PRODUCCION**  
**MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA**  
**ELABORACION DE PANTALONES JEANS**

<b>Código:</b> OVA-PRO-00
<b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11
<b>Versión:</b> 00
<b>Pág.</b> 28 de 30



**REGISTRO DE CONTROL AREA DE CORTE**

**ORDEN DE PRODUCCIÓN N°:**

**FECHA:**

**CLIENTE:**

**CONTATO:**

OPERACIONES	HORA		TALAS							TOTAL	FIRMA
	INICIO	FIN	8	10	12	32	34	M	L		RESPONSABLE
BOLSILLO POSTERIOR											
VISTA											
ALETILLA											
COTILLA POSTERIOR											
RELOJERO											
FALSO J											
FORRO BOLSILLO DE HOMBRE											
PANTALON POSTERIOR											
PANTALON DELANTERO											



	<b>OVATEX</b> <b>DEPARTAMENTO DE PRODUCCION</b> <b>MANUAL DE PROCEDIMIENTO PARA LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS</b>	<b>Código:</b> OVA-PRO-00
		<b>Fecha de Emisión:</b> 2016-01-11
		<b>Versión:</b> 00
		<b>Pág.</b> 30 de 30

## 8. ANEXOS

### LOTE PIEZAS CORTADAS



### AREA DE COSTURA



---

## **5.5 Socialización de Manual de Procedimiento para la elaboración de pantalones jeans.**

“Proceso mediante el cual se transmite al individuo, durante su desarrollo y maduración, el conocimiento de la cultura, sus reglas, normas y expectativas”. (Good, 1982, pág. 185)

### **5.5.1 Programa de Socialización del manual**

El presente programa de Socialización del manual define los siguientes lineamientos:

#### **5.5.1.1 Nominación del programa:**

Programa de Socialización del Manual de Procedimientos para contribuir a la mejora del proceso de producción mediante un manual en la elaboración de pantalones jeans

#### **5.1.2 Objetivo**

Difundir y socializar el manual de procedimientos al personal que labora directamente en el proceso de Producción en la empresa, convirtiendo al presente manual en una herramienta fácil de utilizar en el desempeño de sus labores y al trabajo de calidad y excelencia.

### **5.5.1.2 Metodología**

El programa de socialización se desarrollará a través de un método de enseñanza – aprendizaje es decir una capacitación con métodos didácticos, trabajo de grupos.

### **5.5.1.3 Contenido del programa**

El programa de socialización presenta el siguiente contenido:

- Bienvenida
- Antecedentes del manual
- Justificativos del diseño y socialización del manual
- Ventajas de la aplicación del manual en el área de producción

### **5.5.1.4 Cronograma de ejecución del programa de socialización**

A través de la aprobación del Jefe de Producción, se determina una reunión y se fija fecha y hora para convocar al personal de la Empresa Ovatex con el propósito de dar a conocer el contenido del Manual de Producción y aplicación del mismo. La socialización tendrá la duración de media hora.

**TABLA 23: CRONOGRAMA DE EJECUCIÓN DEL PROGRAMA DE SOCIALIZACIÓN**

N°	ACTIVIDAD	RESPONSABLE
1	Convocar al personal para la socialización definiendo hora y fecha.	Jefe de Producción
2	Recibir al personal	
3	Realizar la reunión de bienvenida	
4	Presentar los temas del contenido del Manual.	Anita Sánchez
5	Presentar la estructura, objetivos, misión, visión, políticas de la empresa.	
6	Presentar los temas y el propósito del Manual de Procedimiento y su aplicación.	
7	Presentar los registros y como usarlos.	
8	Realizar una evaluación corta de la reunión.	
9	Finalizar la Reunión.	

FUENTE: EMPRES OVATEX

ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

## CAPÍTULO VI

### ASPECTOS ADMINISTRATIVOS

#### 6.1 Recursos

Recursos son todos aquellos elementos que se requieren para que una empresa pueda lograr sus objetivos, se clasifican en humanos, tecnológicos, materiales y financieros. (Luyo Jose Luis Mg. Adm. 2013). Presupuesto general de la tesis.



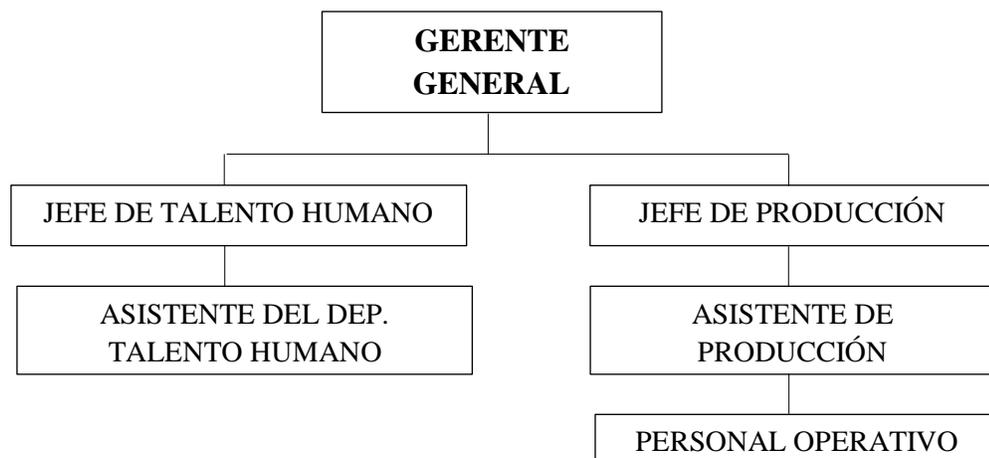
**FIGURA 19: RECURSOS**  
**FUENTE: EMPRESA OVATEX.**  
**ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.**

### 6.1.1 Recursos Humanos

“La Administración de Recursos Humanos es la utilización de las personas como recursos para lograr objetivos organizacionales.” (Mondy, 2005, pág. 4)

- Gerente General
- Jefe de Talento Humano
- Jefe de Producción
- Personal de la producción

#### 6.1.1.1. Organigrama del Talento Humano de la propuesta.



**FIGURA 20:** ORGANIGRAMA DEL TALENTO HUMANO

**FUENTE:** EMPRESA OVATEX.

**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

### 6.1.2 Recursos Financieros

“Procedimiento o medio del que se dispone para satisfacer una necesidad, llevar a cabo una tarea o conseguir algo.” (Diccionario de la Lengua Española, 2005)

La empresa OVATEX, cuenta una buena liquidez y fondos propios, para el presente proyecto se destinara fondos de la partida presupuestaria calculada para el año 2016 de la cuenta de “Presupuesto Anual para la mejora de proceso”.

### 6.1.3 Recursos Materiales

Los recursos materiales o bienes tangibles de la empresa OVATEX que dispone para la ejecución de este proyecto son:

**TABLA 24: RECURSOS MATERIALES**

<b>RECURSOS MATERIALES</b>	
<b>EQUIPOS DE OFICINA</b>	Escritorio
	Sillas
	Mesa para entrevistas
<b>MATERIALES DE OFICINA</b>	Hojas de papel bond A4
	Esferos
	Lápices
	Borrador
	Tablero con vincha
	Marcadores
	Tinta para impresora Canon MP 190 a color
Tinta para impresora Canon MP 190 blanco y negro	
<b>INFRAESTRUCTURA</b>	Oficina Ovatex

**FUENTE:** EMPRESA OVATEX  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

#### 6.1.4 Recursos Tecnológicos

La empresa OVATEX, cuenta con tecnología de la Información y el apoyo al proyecto consistirá en colaborar efectivamente en los programas o sistemas informáticos que requiera la creación de este manual, dispone de:

**TABLA 25: RECURSOS TECNOLÓGICOS**

RECURSOS TECNOLÓGICOS	
TECNOLOGIA TANGIBLE	Ordenador (CPU)
	Impresora
	Escáner
	Cámara digital
	Flash Memory
TECNOLOGIA INTANGIBLES	Sistema operativo Windows 8
	Internet banda ancha
	Correo electrónico

FUENTE: EMPRESA OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

### 6.1.5 Recursos para el proyecto I + D + I (Consultor)

**TABLA 26: RECURSOS PARA EL PROYECTO I + D + I (CONSULTOR)**

RECURSOS PARA EL PROYECTO I + D + I (CONSULTOR)	
MATERIALES	Escritorio
	Sillas
	Cuaderno
	Esfero
	Lapiz
	Borrador
	Carpeta
	Libros
	Copias
	Resma papel Bond
	Anillados
	Espastar Proyecto
	Toner B/N
	Toner Color
TECNOLOGIA INTANGIBLES	Internet
	Sistema operativo Windows 8
TECNOLOGIA TANGIBLES	Lapto
	Flash Memory
	Impresora
	Escaner
	Camara Digital
TRANSPORTE	Movilizacion

FUENTE: INVESTIGACIÓN PROPIA  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

**Nota:** Los valores indicados pueden variar conforme sea el consumo.

## 6.2 Presupuesto

“El presupuesto es una de las herramientas principales que tiene el sistema de planificación de gestión para poder conocer la evolución de los resultados reales frente a los previstos.” (Muñiz, 2009, pág. 125).

**TABLA 27: COSTOS RECURSOS**

ITEM	DESCRIPCIÓN		CANT.	VALOR UNITARIO (DOLARES)	VALOR TOTAL (DOLARES)
<b>RECURSOS HUMANOS</b>					
1	<b>TUTOR</b>	Asesoría desarrollo proyecto de investigación	30 H	26,01	780,30
2	<b>CONSULTOR</b>	Desarrollo y elaboración del proyecto de investigación	180 H	1,67	300,00
<b>RECURSOS MATERIALES</b>					
3	<b>EQUIPOS DE OFICINA</b>	Escritorio	1	35,00	35,00
		Sillas	1	20,00	20,00
		Mesa para entrevistas	1	25,00	25,00
4	<b>MATERIALES DE OFICINA</b>	Hojas de papel bond A4	50	0,03	1,50
		Esferos	11	0,25	2,75
		Lápices	5	0,20	1,00
		Borrador	5	0,15	0,75
		Tablero con vincha	1	2,00	2,00
		Marcadores	1	1,00	1,00
		Tinta para impresora Canon MP 190 a color	1	30,00	30,00
		Tinta para impresora Canon MP 190 blanco y negro	1	20,00	20,00
5	<b>INFRAESTRUCTURA</b>	Oficina Ovatex	1	150,00	150,00
<b>RECURSOS TECNOLOGICOS</b>					
6	<b>TECNOLOGIA TANGIBLE</b>	Ordenador (CPU)	1	700,00	700,00
		Impresora	1	150,00	150,00
		Escáner	1	140,00	140,00
		Cámara digital	1	200,00	200,00
		Flash Memory	1	16,00	16,00
7	<b>TECNOLOGIA INTANGIBLES</b>	Sistema operativo Windows 8	1	25,00	25,00
		Internet banda ancha	1	30,00	30,00
<b>RECURSOS PARA EL PROYECTO I + D + I (CONSULTOR)</b>					
8	<b>MATERIALES</b>	Escritorio	1	30,00	30,00
		Sillas	1	25,00	25,00
		Cuaderno	1	1,00	1,00
		Esfero	1	0,25	0,25
		Lapiz	1	0,20	0,20
		Borrador	1	0,15	0,15
		Carpeta	1	0,35	0,35
		Libros	1	50,00	50,00
		Copias	200	0,10	20,00
		Resma papel Bond	3	7,00	21,00
		Anillados	4	3,00	12,00
		Espastar Proyecto	2	25,00	50,00
		Toner B/N	1	30,00	30,00
		Toner Color	1	35,00	35,00
		9	<b>TECNOLOGIA INTANGIBLES</b>	Internet	100
Sistema operativo Windows 8	1			0,25	0,25
10	<b>TECNOLOGIA TANGIBLES</b>	Lapto	1	300,00	300,00
		Flash Memory	2	15,00	30,00
		Impresora	1	200,00	200,00
		Escaner	1	150,00	150,00
		Camara Digital	1	200,00	200,00
11	<b>TRANSPORTE</b>	Movilización	200	0,25	50,00
				<b>TOTAL</b>	<b>3.975,50</b>

FUENTE: EMPRESA OVATEX

ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

**CONTRIBUIR A LA MEJORA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN, MEDIANTE EL DISEÑO Y SOCIALIZACIÓN DE UN MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA ELABORACION DE PANTALONES JEANS EN LA EMPRESA "OVATEX", SITUADA EN EL SECTOR NORTE DEL DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO EN EL PERIODO 2015 – 2016.**

**Nota:** Los valores correspondientes a las áreas serán descontados de los gastos totales, ya que son recursos propios de la empresa OVATEX.

### 6.2.1 Resumen de gastos del proyecto.

Se descuentan los gastos por recursos propios de la empresa "OVATEX" los mismos que se detallan a continuación:

**TABLA 28: RESUMEN DE GASTOS DEL PROYECTO**

ITEM	RECURSOS	VALORES	TOTALES
	<b>RECURSO MATERIALES EMPRESA OVATEX</b>		289,00
1	Equipos de Oficina	80,00	
2	Materiales de Oficina	59,00	
3	Infraestructura	150,00	
	<b>RECURSOS TECNOLOGICOS EMPRESA OVATEX</b>		1.261,00
4	Tecnología Tangible	1.206,00	
5	Tecnología Intangible	55,00	
	<b>RECURSOS HUMANOS</b>		1.080,30
6	Tutor	780,30	
7	Consultor	300,00	
	<b>RECURSOS PARA EL PROYECTO I + D + I (CONSULTOR)</b>		1.345,20
8	Materiales	274,95	
9	Tecnología Intangible	140,25	
10	Tecnología Tangible	880,00	
11	Movilización	50,00	
<b>TOTAL GASTOS SIN DESCUENTOS</b>			3.975,50
<b>TOTAL GASTOS REALES DEL PROYECTO</b>			<b>2.425,50</b>

FUENTE: EMPRES OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

**Nota:** Los valores indicados pueden variar conforme sea el consumo.



### 6.3 Cronograma de Socialización Manual de Procedimiento

**TABLA 30: CRONOGRAMA DE SOCIALIZACIÓN MANUAL DE PROCEDIMIENTO**

#	TAREA	COMIENZO	FIN	MAYO			SEPT.			ENERO.17		
					5			15				20
1	PRESENTAR LOS TEMAS DEL CONTENIDO	15/05/2016	15/05/2016									
2	INTRODUCCIÓN AL MANUAL	15/05/2016	15/05/2016									
3	PROPOSITO DEL MANUAL DE PROCEDIMIENTO Y SU APLICACIÓN.	15/05/2016	15/05/2016									
4	PRESENTAR LOS REGISTROS Y COMO USARLOS.	15/05/2016	15/05/2016									
5	DESCRIPCIÓN Y EVUALUACIÓN DE FLUJOFRAMA DE PROCESOS AREA CORTE; COSTURA	15/09/2016	15/09/2016									
6	RETROALIMENTACIÓN DEL MANUAL DE PROCEDIMIENTO Y EVALUACIÓN FINAL	20/01/2017	20/01/2017									

**FUENTE:** PROPIA

**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.

## CAPÍTULO VII

### CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

#### 7.1 Conclusiones

En el desarrollo del presente proyecto se concluye que:

- La empresa OVATEX, comprende que es conveniente contar con un Manual de procedimientos dentro de sus instalaciones en el área de producción como un principio inicial para mejorar sus procesos operativos en la elaboración de pantalones jeans.
- El diseño y socialización del presente manual en el desarrollo de este proyecto de investigación manifiesta la importancia y necesidad de contar con un manual de procedimientos y registros de control para asegurar el cumplimiento adecuado de las operaciones y detectar duplicidad de los mismos.
- Al no contar con una manual de procedimientos y registros de control de operaciones provoca inconvenientes en el desarrollo de las operaciones, ya que es una herramienta de apoyo y entrenamiento para el personal nuevo.
- Ayuda como fuente permanente de información, evita mal entendido de las operaciones e incrementa la coordinación de la rentabilidad del trabajo.

## 7.2 Recomendaciones

Se determina las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda al área de producción mejorar sus procesos, mediante el uso de manuales de procedimientos, que realicen actualizaciones o cambios que puedan incurrir en las mejoras de sus procesos.
- Se recomienda al área de producción tome en consideración de mantener continuamente registros de control de operaciones en la elaboración de pantalones jeans en las operaciones realizadas. Cabe destacar que mantener un registro de operaciones beneficia al departamento de producción realizar un análisis de los procesos para la toma de decisiones.
- Proveer una copia completa del manual a cada área de la empresa para que este a total disposición y conocimiento del personal.
- Que el presente proyecto de investigación sea el punto de partida y contribución en la mejora de sus procesos, enfocando el manual con una herramienta base hacia la calidad y eficacia de la entidad.

---

## Bibliografía

- Arenas, A. C. (2005). *Mapas Conceptuales, Mapas Mentales y otras formas de representacion del conocimiento*. Bogota: Jose Vicente Joven Nuñez.
- Bernal, T. C. (2006). *Metodologia de la Investigación*. MEXICO: Leticia Gaona Figueroa.
- Diccionario de la Lengua Española*. (2005). España: Espasa-Calpe.
- Good. (1982). *La matética: teoría de la enseñanza y ciencia de la educación*. Texas: Ediciones Matética.
- Importancia de los Manuales de Procedimientos en la gestion Administrativa*. (2013). Recuperado el 17 de Abril de 2016, de RIS Solutions : <http://trissolutions.com/importancia-de-los-manuales-de-procedimientos-en-la-gestion-administrativa/>
- Mondy, R. W. (2005). *Adminsitracion de Recursos Humanos*. Mexico: Javier Reyes Martinez.
- Muñiz, L. (2009). *Control Presupuestario*. Barcelona: Profit.

ANEXOS

ORDEN DE PRODUCCIÓN

470

4070 38

**OVATEX**  
IND. TEXTIL

PEDIDO 3059

NOMBRE: Marcelo Barrero Byron

EMPRESA: Imporderwin

FECHA: Quito / 1 de Febrero del 2016

TIPO DE PRENDA	TIPO DE TELA		TALLAS							TOTAL	
			8	10	12	32	34	17	16		
Pantalón Dama	Elastic	Cruce	15	15	✓						0 = 30
Pantalón Dama	1289	Cruce	15	15	✓						0 = 30
Pantalón Dama	2602	Cruce	15	15	✓						0 = 30
Pantalón Hombre	AUSTRIA	Cruce				13	13	✓			0 = 26 = 116 P
Camisa Hombre	5602	Azul							26		0 = 26
Camisa Hombre	5604	Azul							26		0 = 26
Camisa Hombre		Azul							26		0 = 26
Pantalón Hombre	110023	Azul				22	✓				0 = 22
Pantalón Dama	VARIOS	Azul	29	✓							0 = 29
OBSERVACIONES:	VARIOS	Azul				2	2	✓			= 4
Camisa Hombre									1	✓	= 1
Pantalón Dama	7303	Azul	17	17	✓						= 34

GRACIAS

GLADYS

VENDEDOR \_\_\_\_\_ CLIENTE \_\_\_\_\_

FIGURA 21: ORDEN DE PRODUCCIÓN  
FUENTE: Empresa OVATEX  
ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C.

**ORDEN DE PEDIDO CLIENTE**

**Confemoda...**

00001-53EN

**53EN**

SA20160020

**ORDEN DE PRODUCCION**

			F. Ingreso: 19-01-2016		
Ficha	Clasificación	PANTALON R/ 212 161 -	Módulo		
División	Tallas	5ra. OVATEX	Cantidad:	S	R
Departamento	Marcas	- H&O TRYBU			
Lavandería	Muestra	SI X NO	F. Salida:		
Fecha de Envío	Fecha de Entrega	22-01-2016	Tiempo:		

PRODUCTO	CANTID.
MARQ PRETINA / COCOTE H&O TRYBU	336.00
MARQ NYLON 97% ALG 3% ELAS	336.00
TALLA DE TELA # 01	30.00
TALLA DE TELA # 03	54.00
TALLA DE TELA # 05	84.00
TALLA DE TELA # 07	84.00
TALLA DE TELA # 09	54.00
TALLA DE TELA # 11	30.00
CIER MET BRON 15 NEGRO	112.00
CIER APT 12	224.00
TELA DRILL STRECH PIEL DE DURAZNO(6401)	331.00
COLGANTE H&O TRYBU	336.00
CHIP DE SEGURIDAD	336.00
FUNDA DE R 14**18	336.00
FUNDAS 7X11	36.00
BOTON 31L 27087 NIQUEL GRIS PAVON	336.00
ATACHE SAMACK 327	336.00
PRICE TAG LOGO DEPRATI	336.00

*Igual muestra física.  
Poner número con número  
confecama el color Caramelo = 112  
Hilo APT. - Cierre APT.*

**FUENTE:** Empresa OVATEX  
**ELABORADO POR:** ANA SÁNCHEZ C.



FICHA TECNICA OVATEX

No hay.  
1 KILO RINDE 2 1/2 m

FICHA TECNICA DE DISEÑO		MATERIALES Y CONSUMOS	
COLECCIÓN:		BASE: SUPER ALICOTON	PROVEEDOR
SEGMENTO:		COLOR: NEGRO	PRECIO
REFERENCIA: PANTALON TRUJE RELIGION MUJER		ANCHO:	REND: IMPORTDENIM \$ 1520 KILO
CONFECCIONISTA:		CONSUMO:	
DESCRIPCION: PANTALON MUJER NEGRO STRETCH / CON BORDONES SENCILLOS NEGROS.		COMB 1:	PROVEEDOR
IGUAL A LA MUESTRA FÍSICA EN TALLA 4		COLOR:	PRECIO
		ANCHO:	
		REND:	
		CONSUMO:	
		COMB 2:	PROVEEDOR
		COLOR:	PRECIO
		ANCHO:	
		REND:	
		CONSUMO:	
		INSUMOS / CANTIDADES	UNIDADES
		UND	
CONSUMOS ADICIONALES/ OTROS			
REATA:		ELASTICO:	
TIRILLA:		OTRO:	
VIVOS:		OTRO:	
COLLARETE:		OTRO:	
TIRA DE CUELLO:		OTRO:	
ENTRETELA:		OTRO:	
MUESTRA ESTAMPADA:		PRECIO:	
COMPOSICION	→ FUAL ROJO	TECNICA:	COLOR 1
OBSERVACIONES: REVISAR CUANDO EN CASO DEL FORMAS		TECNICA:	COLOR 2
PRECIO CONFECCION		TECNICA:	COLOR 3
		NOTA:	

FIGURA 24: FICHA TECNICA OVATEX

FUENTE: Empresa OVATEX

ELABORADO POR: ANA SÁNCHEZ C