

UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERIA

FACULTAD DE INGENIERIA INDUSTRIAL Y DE SISTEMAS



***GESTIÓN LOGÍSTICA EN UNA EMPRESA DE
CONFECCIONES PARA EXPORTACIÓN EN
TEJIDO DE PUNTO***

INFORME DE INGENIERÍA

PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE:

INGENIERO INDUSTRIAL

ROGER RUIZ GONZALES

**LIMA – PERU
2000**

A mis queridos padres y hermanos
por su invaluable apoyo en el logro
de mis objetivos.

INDICE

DEDICATORIA	
INDICE	ii
DESCRIPTORES TEMATICOS	iv
RESUMEN	1
I. INTRODUCCION	3
II OBJETIVOS	4
III. ENFOQUE GENERAL DE LA EMPRESA	5
3.1 RESEÑA HISTORICA DE LA EMPRESA	
PERU FASHIONS	5
3.2 METAS Y OBJETIVOS DE LA EMPRESA	6
3.3 ORGANIZACION DE LA EMPRESA	7
3.3.1 ORGANIGRAMA GENERAL.....	8
3.3.2 ORGANIGRAMA DEL DEPARTAMENTO DE	
LOGISTICA.....	9
3.4 MANUAL DE FUNCIONES DEL DEPARTAMENTO	
DE LOGISTICA.....	10
IV. DESCRIPCION DEL SISTEMA LOGISTICO.....	13
4.1 DESARROLLO DE PRODUCTO	
4.1.1 HILADOS	14
4.1.2 TELA	16
4.1.3 COLORES	19
4.1.4 MODELOS	20
4.1.5 AVIOS Y EMBALAJE.....	22
4.1.5 APLICACIÓN	23
4.2 ADQUISICIONES	31
4.2 .1 PLANEAMIENTO DE NECESIDADES	32
4.2.2 COTIZACIONES	33
4.2.3 SELECCIÓN DE PROVEEDORES	33
4.2.4 POLITICA DE INVENTARIOS.....	34

	4.2.5 TRANSPORTE	35
	4.3 GENERACION DE ORDENES DE COMPRA	38
	4.3.1 PRECIOS	39
	4.3.2 POLITICA DE COMPRAS.....	42
	4.3.3 REQUERIMIENTO DE HILADO	42
	4.3.4 REQUERIMIENTO DE TELA TEJIDA	43
	4.3.5 REQUERIMIENTO DE TELA TEÑIDA	45
	4.3.6 REQUERIMIENTO DE AVIOS	46
	4.3.7 APLICACIÓN.	47
	4.4 SEGUIMIENTO DE SERVICIOS	48
	4.4.1 BORDADOS	48
	4.4.2 ESTAMPADOS.....	49
	4.4.3 LAVADO, TEÑIDO, PIGMENTADO , OTROS ...	50
	4.4.4 CONFECCION	51
V	CALIDAD POR AREAS	53
VI	ALTERNATIVAS DE MEJORAS	55
	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	56
	BIBLIOGRAFIA	59
	ANEXOS	60

DESCRIPTORES TEMATICOS

1. ORGANIZACIÓN DE LA EMPRESA
2. SISTEMA LOGÍSTICO
3. DESARROLLO DE PRODUCTO
4. ADQUISICIONES
5. ORDENES DE COMPRA
6. SEGUIMIENTOS DE SERVICIOS
7. CALIDAD POR AREAS

RESUMEN

1. Organización de la empresa: aquí se describe la forma como la empresa fue formada y su crecimiento en forma gradual, desde que tuvo 30 máquinas hasta el presente que consta de 420 máquinas, su meta y objetivos trazados, el organigrama general y el del departamento de logística así como el manual de funciones de la misma.
2. Descripción del Sistema Logístico: una descripción de lo que se necesita para realizar una buena gestión logística.
3. Desarrollo de Producto: en esta se ve todo lo que corresponde a lo que se debe conocer en lo involucrado al proceso de confección como son: el hilado en sus diversos títulos, las telas como se trabajan y su variedad, tipo de colores, modelos de prendas así como lo correspondiente a avíos y embalaje, con un ejemplo práctico de cálculo de consumo de tela manual y por computadora, haciendo una comparación del resultado.
4. Adquisiciones: se ve la secuencia que pasa una adquisición, la cual parte de una generación de requerimientos, un planeamiento de necesidades, solicitud de cotizaciones, selección de proveedores una política de inventarios para ver la forma como se compra, y luego la compra en si.

5. **Ordenes de Compra:** es el circuito que tiene la orden de compra, desde su generación y su seguimiento. Con unos precios representativos por grupo de artículos, las formas de pago existentes, así como la forma como se calculan los requerimientos de todo lo referente a hilado, tela tejida , tela teñida y avíos; se da un ejemplo práctico de requerimiento de hilado, tela tejida y tela teñida.
6. **Seguimiento de Servicios:** es la forma como se lleva los diversos servicios externos que se realizan como son: bordado, estampado, lavado, teñido en prenda y servicios de confección.
7. **Calidad por Areas:** son los diversos controles de calidad que se tienen en las diversas áreas para garantizar un buen producto final.

I. INTRODUCCION

El sector textil de confecciones para exportación es un sector industrial muy importante para los peruanos, ya que genera puestos de trabajo con inversiones bajas, por cada maquina que tiene un costo promedio de \$ 3,000 normalmente genera 3 puestos de trabajo, es por eso que la gestión logística juega un papel preponderante para que estas empresas salgan adelante, esta gestión va desde el requerimiento del hilado para tejer la tela, el cual debe ser de óptima calidad para el exigente mercado externo, el abastecimiento de todos los avíos y accesorios que requieran en planta para que esta nunca este desabastecida y el seguimiento de todo lo que corresponde a servicios externos tanto de confección como estampado, bordado y otros que pueda tener la prenda, de esta manera se cumplan las fechas de embarque solicitada por el cliente en el exterior, y no se tenga penalidades por embarques fuera de fecha .

Es importante no perder al cliente, evitar mala gestión que genera atrasos en producción, motivo por lo cual se tiene que trabajar sobretiempos elevando los costos de producción y baja de la productividad.

II. OBJETIVOS

El objetivo del presente trabajo, es conocer el ciclo completo de la gestión logística, en una empresa de confecciones para exportación en tejido de punto . Esta va desde la cotización en forma manual , para empresas que no cuenten con sistemas de cálculos de consumo por lectra o gerber ya que estas son muy caras (en nuestro caso la empresa sobre la que se realiza el presente trabajo, tiene lectra), el requerimiento de hilado, tejido , tela teñida, avíos y accesorios , seguimiento de servicio externos de confección .

La empresa da servicios de confección en un monto de 60,000 prendas mensuales, continuando con el estampado, bordado y otros tipos de servicios que requiera la prenda que se este trabajando.

III. ENFOQUE GENERAL DE LA EMPRESA

3.1 RESEÑA HISTORICA DE LA EMPRESA PERU FASHION

Esta empresa fue formada el 22/03/1991 en la ciudad de Lima, ubicándose primero en el Jr. De la Unión en el tercer piso del cine Bijou; con 6 máquinas de costura (4 remalladoras y 2 costura recta), estuvo allí hasta el mes de Octubre del mismo año, trasladándose luego hacia el distrito de Pte. Piedra . Se compró un terreno de 5,500 m2, y se construyó un pabellón,el que se puso 30 máquinas de costura con un total de 52 operarios, se trabajo a un turno haciéndose servicio de confección de batas a la fabrica La Bellota, en Marzo de 1,992 se hizo contactos para exportar a los EEUU y se comenzó a cotizar manualmente, haciéndose el primer embarque de t-shirt en el mes de Junio de 1,992.

Se hizo un segundo turno al destajo, ya que por la distancia era difícil conseguir personal a turno completo, poco a poco se fue consiguiendo nuevos clientes en el exterior con modelos más elaborados y se tuvo que ampliar el parque de máquinas a 80; para luego llegar en la actualidad a 420 máquinas de costura de las más modernas, 4 circulares para tejer tela de punto, 6 máquinas rectilíneas para tejer cuellos, 750 operarios, 58 empleados, 12 ingenieros, con unas ventas el año 1,999 de 12.5 millones de dólares, con una

proyección para el año 2,000 de 18 millones de dólares en su totalidad a los EEUU.

3.2 METAS Y OBJETIVOS DE LA EMPRESA

El objetivo de la empresa es llegar a ser líder en el Perú , en el sector textil de confecciones.

Adquirir cada vez máquinas con tecnología de punta y convertirse en una empresa con sólidas bases para así de esta manera ser duradera para esta y otras generaciones.

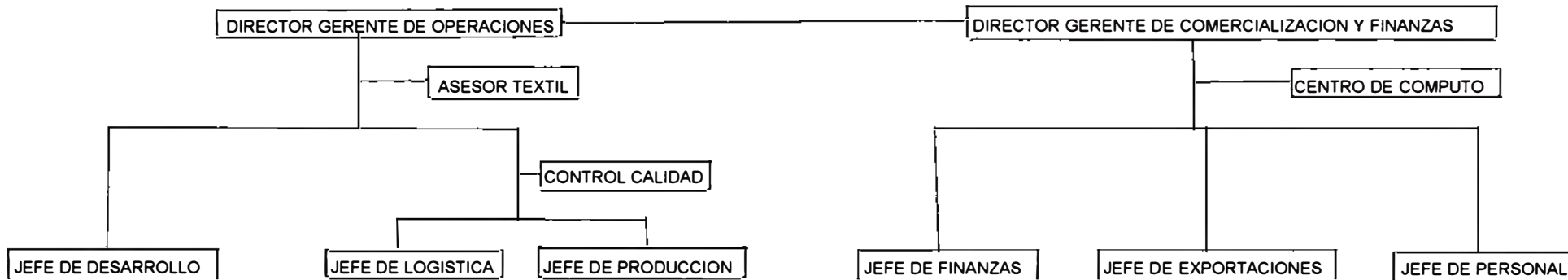
Las metas son convertirse en una empresa textil de integración vertical, ya que ahora cuenta con confección y tejido de tela, más adelante con una tintorería y una hilandería, que lo haga mas competitivo a nivel internacional permitiéndole incrementar sus ventas por la disminución de sus costos. Este crecimiento futuro ha permitido adquirir un terreno de 4,500 m² que se encuentra al costado de la actual empresa.

3.3 ORGANIZACIÓN DE LA EMPRESA

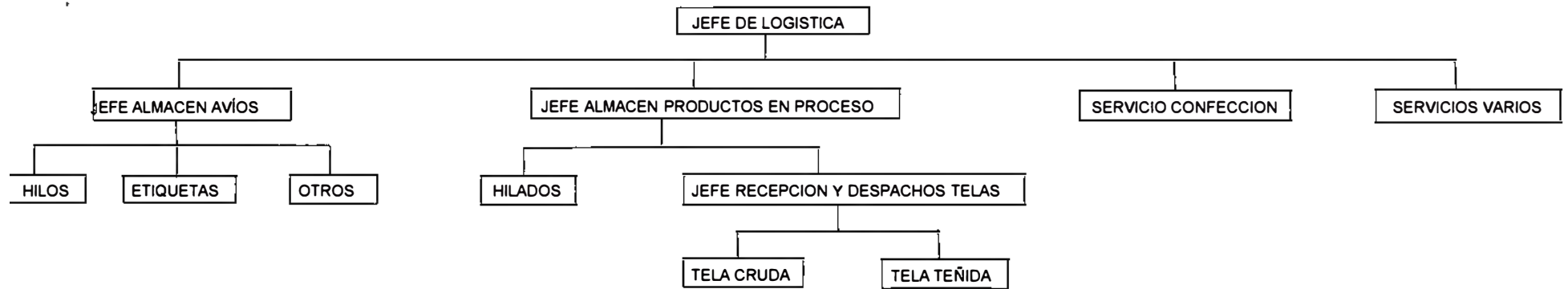
La empresa, esta dirigida por dos Directores Gerentes, uno, ve todo lo que corresponde Producción y Logística; y el otro, todo lo que corresponde a Ventas, contacto con el cliente y Finanzas.

En el resto de departamentos solo existen jefes de áreas, los cuales están en línea horizontal bajo el mando directo de estos Gerentes de la empresa. Además hay un asesor textil que se encarga de los desarrollos de telas según el requerimiento del cliente y un centro de computo que desarrolla programas según las necesidades de las diferentes áreas.

3.3.1 ORGANIGRAMA GENERAL DE LA EMPRESA



3.3.2 ORGANIGRAMA DEL DEPARTAMENTO DE LOGISTICA



3.4 MANUAL DE FUNCIONES DEL DEPARTAMENTO DE LOGISTICA

Jefe de Logística : es el responsable de todo el área, al cual le reportan los jefes de almacén de avíos, productos en proceso, servicios externos y servicios varios, coordina con el departamento de desarrollo de producto, para los requerimientos de ordenes nuevas y de muestras, con producción para ver las necesidades para sacar servicios de confección a talleres externos o envío a bordado, estampado u cualquier tipo de servicio que requiera la prenda, genera las ordenes de todas las compras y servicios, da al jefe de avíos las cantidades que debe controlar por cada orden de producción, al jefe de productos en proceso, como armar las partidas tanto en crudo como teñido por orden de producción, revisar el parte diario de movimientos de hilado, tejido y tintura viendo que se cumplan los programas, tiene el control de los camiones (3), ve las ventas locales de todos los saldos de prendas y mermas resultantes de producción y corte; reporta directamente a la gerencia.

Jefe de Almacén de avíos : reporta al jefe de logística ; es el responsable de llevar el control de todos los avíos ,suministros y embalajes de todas las ordenes de producción y muestras, recepcionar las boletas de requerimientos de planta y armarlos por orden de corte, tener al día los kardex de movimientos diarios,

ingresándolos al sistema para que puedan ser vistos por todas las áreas, hacer el seguimiento de todas las ordenes de compra de avíos suministros y embalajes , exigiendo a todos proveedores que estos cumplan sus las fechas ofrecidas y si estos no cumplieran comunicar al jefe de logística , para que este tome las medidas necesarias.

Jefe de Almacén de productos en Proceso: reporta al jefe de logística y es responsable de todos los envíos y recepción de hilados a tejeduría, coordinar los envíos y recepción de tela cruda y teñida a tintorerías cumpliendo los programas entregado por el jefe de logística, ingresar las guías de movimiento de hilado, tejidos y tinturas al parte diario el cual debe estar a mas tardar todos los días a las 8.30 a.m y entregarlos al jefe de logística, coordinar la salida de los camiones, llevar el control de todos los saldos resultantes tanto de corte como de producción.

Encargado de Servicios de Confeccion: reporta al jefe de logística , es el responsable de llevar el control , de las prendas que se lleva a confeccionar a talleres externos viendo que no les falte avíos y corte, que se cumplan los cronogramas de entregas, hacer liquidaciones al finalizar cada orden de servicio y cobrar el respectivo importes de la prenda si hubiera faltantes o fallados.

Encargado de Servicios Varios: reporta al jefe de logística, es el responsable de llevar el control de las piezas o prendas que se lleven a estampar, bordar, lavar, teñir, pigmentar u cualquier otro proceso que hubiera, haciendo que se cumplan los cronogramas de entregas, hacer liquidaciones al final del servicio y cobrar el respectivo importe por faltantes o fallados que hubieran.

IV. DESCRIPCION DEL SISTEMA LOGISTICO

Para hacer una buena gestión logística en la rama textil de confecciones es necesario conocer desde el proceso de cotización de la prenda, tipos de hilados, tejidos, teñidos, hilos, cajas, bolsas, estampados, bordados; para de esta manera poder refutar a los proveedores consiguiendo buenos precios y una buena calidad en el servicio; además ante la eventualidades , que pudieran suscitarse poder tomar decisiones con alternativas que puedan sustituir el faltante de cualquier insumo o servicio sin menoscabo de la calidad y el precio , en el caso de servicios de confección externo es necesario saber de tiempos por operaciones en base a estándares y métodos de trabajo, además no cerrarse con un solo proveedor para que en momentos críticos, tener alternativas y el trato cordial con otros que nos puedan sacar del atolladero, una buena gestión es también tener el carácter y el trato para poder llevarse bien con todos los proveedores para que nos cumplan todos los cronogramas ya pactados previamente.

4.1 DESARROLLO DE PRODUCTO

El paso previo a toda compra, cuando ingresa un modelo, es el desarrollo de todo lo que involucra al artículo que se va a trabajar, ya que cada cliente solicita un tipo de tela con unas características técnicas, el cual hay que cumplir, a la vez que sus colores el cual hay

que desarrollarlos, sus etiquetas las cuales pueden ser bordadas o estampadas, su embalaje los cuales pueden ser individuales o en grupos y el empaque en cantidades variables, por tallas, por colores o surtidos, y toda una gama de avíos que la moda genera en las prendas que se van a confeccionar.

4.1.1 HILADOS

Existen una gama de títulos de hilado tanto en 100% algodón tanguis o pima nacional, también en anillos importado habiendo americano, australiano o boliviano que son de menor calidad y de menor precio, a la vez que hay polycoton que los hay en polynegro o poly blanco, el título del hilado a mas alto es el título este es mas delgado y se va haciendo mas caro, los títulos mas trabajados son 20/1 , 24/1 y 30/1, con los cuales se tejen las diferentes telas que solicitan del exterior, consiguiéndose en tanguis hasta 36/1 , ya que a partir de título 40/1 ya es pima con el cual muy pocas empresas trabajan, por ser títulos muy caros.

La siguiente es una relación de títulos que se trabajan:

Tanguis o anillos

Pyma

6/1

40/1

10/1

46/1

12/1

50/1

16/1

18/1

20/1

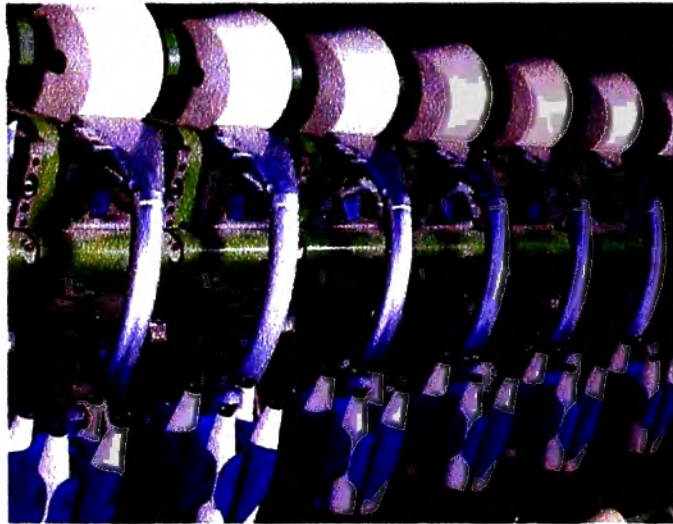
22/1

24/1

26/1

30/1

36/1



Los polycoton se trabajan en los mismos títulos que los tanguis, pero con una gama variada de porcentajes de polyester dentro los cuales los mas comerciales son :

99/1	99 % de algodón, 1 % de polyester
90/10	90 % de algodón, 10 % de polyester
80/20	80 % de algodón, 20 % de polyester
75/25	75 % de algodón, 25 % de polyester
70/30	70 % de algodón, 30 % de polyester
55/45	55 % de algodón, 45 % de polyester
50/50	50 % de algodón, 50 % de polyester

también se trabajan en tanguis hilados retorcidos, solo para pedidos especiales los cuales pueden ser :

20/2

24/2

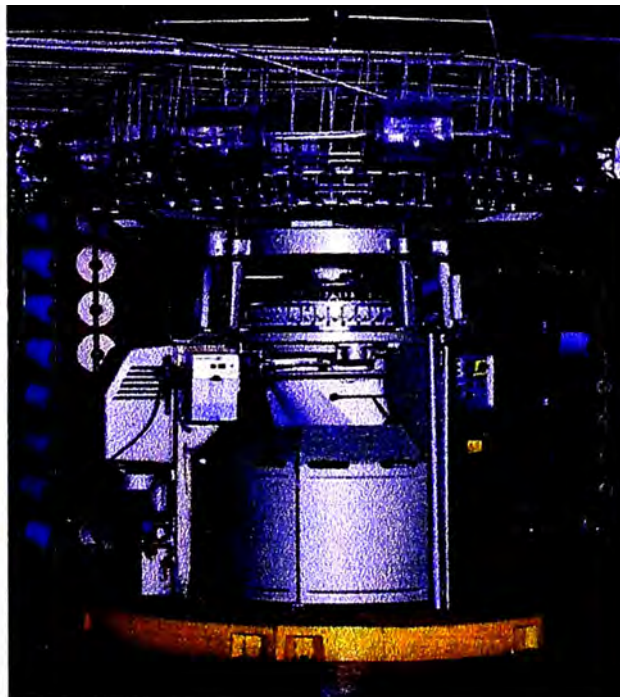
30/2

4.1.2 TELAS

Las telas se trabajan en máquinas circulares, las cuales varían según el tipo de tejido de hilado y máquina en que han sido tejidas y se tejen con las características técnicas, solicitadas por el cliente, en la cual son muy exigentes en la densidad gr/m², que deben ser muy precisas ya que de no ser

así esta es rechazada ocasionando la perdida del embarque ,además como el calculo de consumo se hace por kilos, a mayor densidad la tela sale más pesada en muchos casos saliéndose del parámetro de cotización; las telas mas comerciales son

- jersey
- jersey con lycra
- rib 1 x 1
- rib 2 x 2
- french terry
- franela
- pique
- interlock

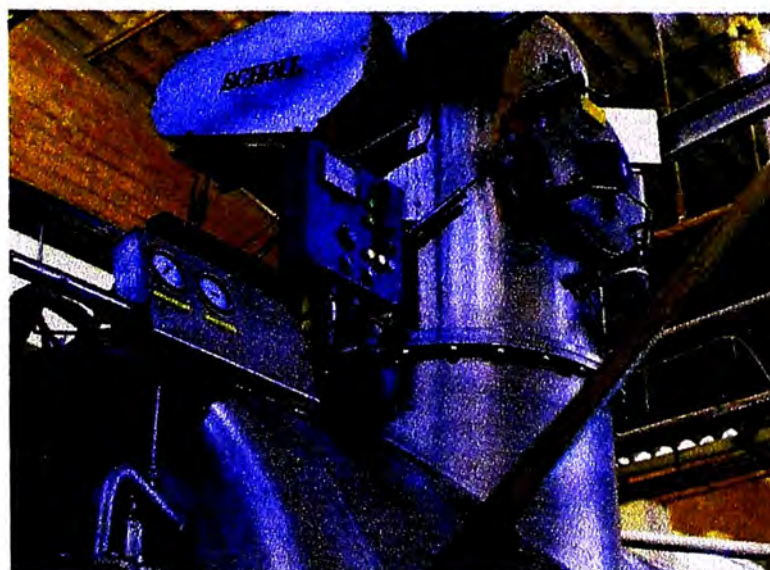


**RELACION DE ALGUNOS TIPOS DE TELAS POR DENSIDAD,
GALGA Y DIAMETRO**

jersey 18/1 210 gr/m2 g: 24 d:26 ancho 0.79 mt.
jersey 20/1 190 gr/m2 g: 24 d:26 ancho: 0.80 mt
jersey 20/1 180 gr/m2 g: 24 d:30 ancho 0.91 mt.
jersey 20/1 180 gr/m2 g: 24 d:26 ancho 0.82 mt.
jersey 24/1 160 gr/m2 g: 24 d:26 ancho 0.81 mt.
jersey 24/1 160 gr/m2 g: 24 d:30 ancho 0.90 mt.
jersey 24/1 145 gr/m2 g: 24 d:26 ancho 0.76 mt.
jersey 24/1 150 gr/m2 g: 24 d:30 ancho 0.92 mt.
jersey 28/1 125 gr/m2 g: 24 d:26 ancho 0.79 mt.
jersey 28/1 125 gr/m2 g: 28 d:30 ancho 0.91 mt.
jersey 30/1 140 gr/m2 g: 28 d:30 ancho 0.91 mt.
rib 1x1 16/1 290 gr/m2 g:16 d:18 ancho 0.46 mt.
rib 1x1 20/1 270 gr/m2 g:18 d:30 ancho 0.84 mt.
rib 1x1 24/1 240 gr/m2 g:20 d:30 ancho 0.87 mt.
rib 1x1 24/1 240 gr/m2 g:18 d:30 ancho 0.78 mt.
rib 1x 24/1 220 gr/m2 g:18 d:30 ancho 0.82 mt.
rib 2x2 24/1 240 gr/m2 g:18 d:30 ancho 0.50 mt.
franela 20/1 10/1 220 gr/m2 g:24 d:26 ancho 0.92 mt.
franela 20/1 10/1 270 gr/m2 g:24 d:30 ancho 0.95 mt.
franela 24/1 14/1 220 gr/m2 g:24 d:30 ancho 0.90 mt.
interlock 30/1 220 gr/m2 g:24 d:30 ancho 0.85 mt.
pique 20/1 240 gr/m2 g:20 d:30 ancho 0.95 mt.

4.1.3 COLORES

En las exportaciones de prendas de tejido de punto, los colores que se trabajan son los solicitados por los clientes los que son variables y se tienen que reproducir, además se trabajan en reactivos para que no destiñan con los lavados o al hacer prendas con colores combinados no se manchen, tienen que tener buena resistencia a la luz y no debe haber variación de tonos en un solo color, es por eso que en lo posible las ordenes se deben trabajar, con un mismo lote de algodón y en la mínima cantidad de partidas de teñido para evitar esta variación; existen máquinas de tintura, con capacidad de 100 kg. Hasta de 500 kg; también se trabajan telas listadas, en la que se tiñen los hilados y luego la tela es lavada y rameada estas telas son mas caras por el proceso de teñido del hilado.



4.1.4 MODELOS

Cada vez las prendas tienden a ser más elaboradas y con nuevos tipos de costura, estampado, bordado, teñidas, pigmentados o lavadas en prenda, con botones, con broches, con elásticos, con cordones, con cuellos rectilíneos con tipping de colores o en jackuard, lo que hace que el exportador peruano, cada vez se haga más eficiente para así no quedar rezagado de los mercados internacionales; las prendas sobre los que giran todos los modelos son

t - shirt

sweatshirt

polo shirt

cardigan

casacas

tank top

short

pantalones

vestidos



4.1.5 AVÍOS Y EMBALAJE

Los diferentes complementos o avíos que llevan, las prendas pueden ser nacionales ó importados enviados por el cliente, si no hubiese en el mercado nacional, estos deben ser de la mejor calidad y muchas veces tienen que ser teñidos al tono de la prenda lo que dificulta el proceso de este avío; la parte de embalaje tiene en cuenta las bolsas que son de polietileno con o sin impresión, las cajas que son de cartón las cuales tienen que ser muy resistentes, para que puedan soportar el apilamiento y manipuleo hasta que llegue a su destino.

Los principales avíos son

- Etiquetas bordadas y estampadas.
- Cierres
- Hilos de costura
- Botones
- Broches de plástico o metálicos
- Ojalillos plásticos o metálicos
- Elásticos en diferentes anchos
- Twilles en diferentes anchos
- Cinta mobilon stretch
- Entretela tejida y no tejida
- Bolsas con o sin impresión
- Cajas de cartón

4.1.5 APLICACIÓN

El presente ejemplo es para sacar el consumo o rendimiento en forma manual y comparación con el resultado del sistema computarizado lectra:

Ejemplo de un t-shirt:

- tela: rib 1x1 24/1 220 gr/m2
- ratio (proporción tallas): S/M:2 M/L:3 L/XL:1
- colores medios
- embolsado individual
- encajado en cajas de 100 prendas

medidas (cms.) :

medidas	small	Medium	large
	(s/m)	(m/l)	(l/xl)
ancho pecho	34.5	37	39.5
largo desde el hombro	58	59	61
Siza	22.5	23.5	24.5
largo manga	14.5	15	16
abertura manga	12.5	13.5	14
Abertura cuello	25	27	28

Detailed Sketch Form

GUESS, Inc.

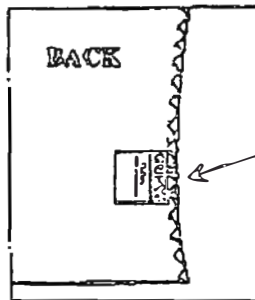
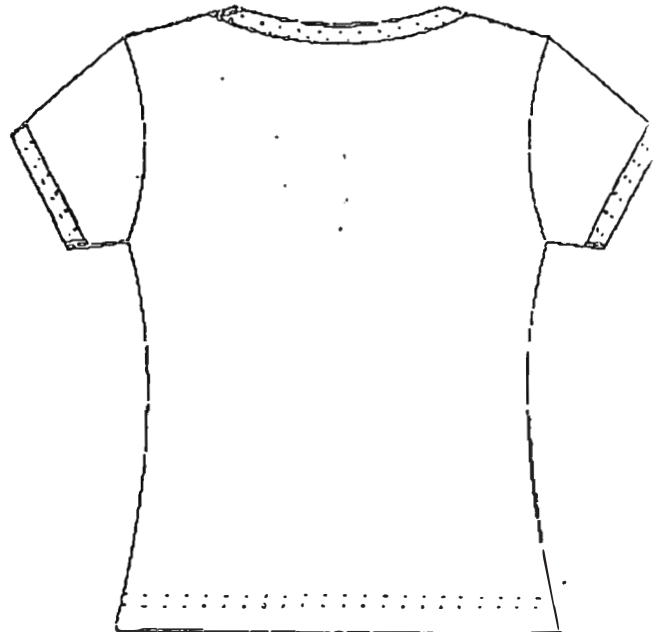
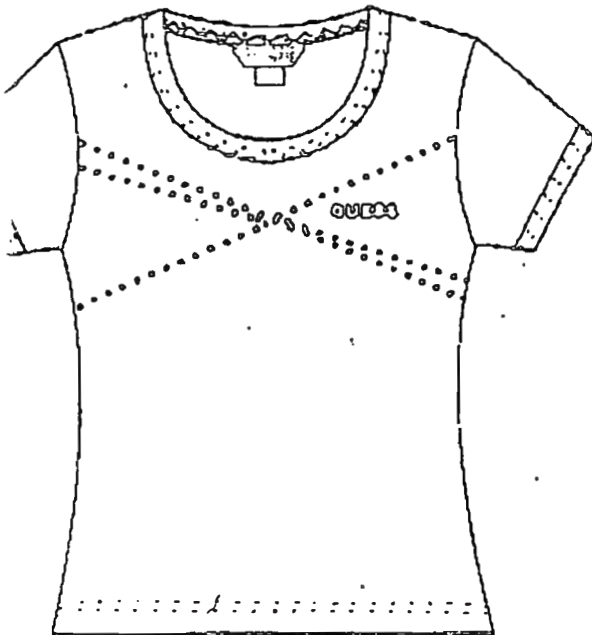
Y03HJ303

BLK

Notes:

MS45

Y03HJ303



T1013 PLACEMENT:
 INSIDE LEFT SIDESEAM
 3" ABOVE BOTTOM HEM
 TOWARDS BACK

1. El primer paso es hacer la tabla con las medidas incluido costuras

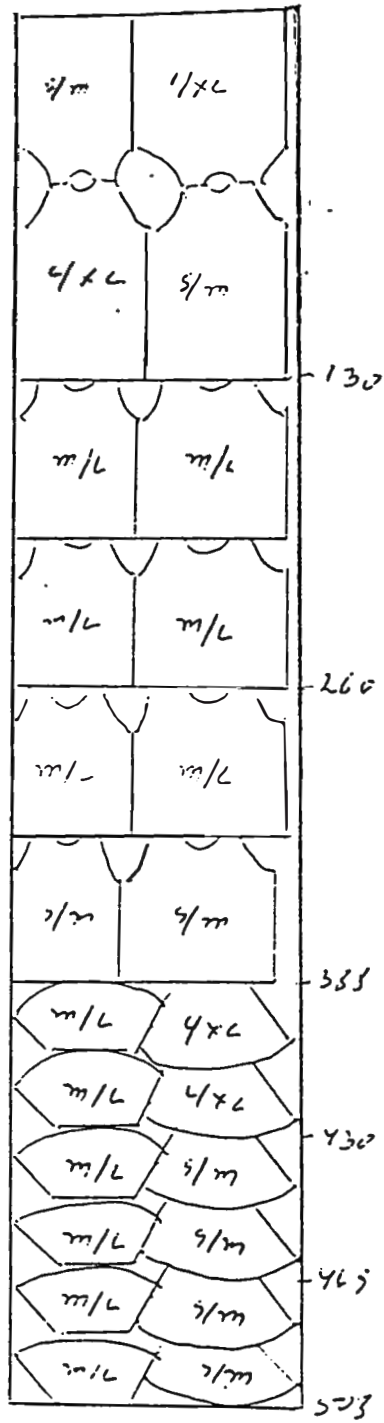
Costuras medidas	s/m	m/l	l/xl
ancho pecho	36.5	39	41.5
largo desde el hombro	63	65	67
siza (abierta)	47	49	51
largo manga	19.5	20	21
Abertura manga (abierta)	27	29	30
Abertura cuello	27	29	30

2. Determinar el ancho de tela a trabajar, según tabla de medidas con costuras y ratio, para tener el mínimo desperdicio .

Para nuestro caso la tela elegida es :

rib 24/1 220 gr/m² g:18 d:30 , ancho 0.82 mt.

3. Hacer un tizado manual, de unas 12 prendas en la tela elegida



4. Según la fórmula de rendimiento en prendas por kilo, determinar el rendimiento de la tela elegida.

$$R = \frac{1,000(\text{gr/kg})}{2 * \text{densidad (gr/m}^2) * \text{ancho (mt)}} = \frac{\text{MTS}}{\text{KG}}$$

dando valores:

$$R = \frac{1,000}{2 * 220 * 0.82} = 2.77 \text{ mt/kg}$$

el tizado es para 12 multiplicando por 2 para que sea de 24 prendas:

$$508 * 2 = 1016 \text{ cms.}$$

Largo tizado agregándole 2 cms mas a cada extremo:

$$1016 + 4 = 1020 \text{ cms}$$

dividiendo el largo total entre el # de prendas , para encontrar el largo promedio de una sola prenda:

$$1020/24 = 42.5 \text{ cms/prenda}$$

en metros : 0.425 mt/prenda

luego por regla de 3 simple :

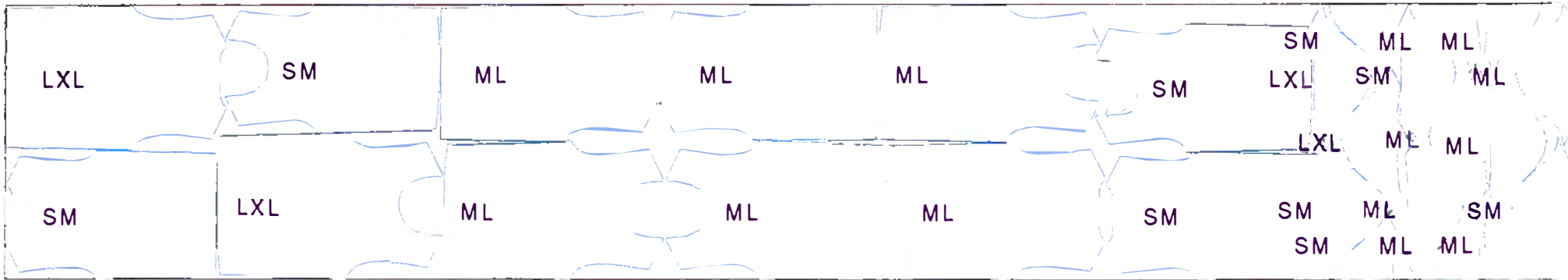
2.77 mt	1 kg
0.425 mt.	x kg.

luego x = 0.1535 kg. /prenda

luego la inversa es : 6.51 prendas/ kilo



Eficiencia 84,06 % * * 04412 3X3 RIB=220G GUESS SM (462)=12 PHE=21/01 RP=03/02 SR2=02/02
 CN811AT11 * Código Mar. 00100 * Longitud 4606 mm * Ancho tejido 800 mm * 24-02-100



calculando el tizado de la computadora lectra:

tizado para 24 prendas:

$$460.6 * 2 = 921.2 \text{ cms}$$

agregándole 2 centímetros a cada extremo tizado :

$$921.2 + 4 = 925.2 \text{ cms.}$$

dividiendo el largo total entre 24:

$$925.2 / 24 = 38.55 \text{ cms./prenda}$$

en metros : 0.3855 mt/prenda

luego por regla de 3 simple :

2.77 mt	1 kg
0.3855 mt.	x kg.

luego $x = 0.139.2 \text{ kg. /prenda}$

luego la inversa es : 7.18 prendas/ kilo

comparando :

resultado de tizado manual : 6.51 prendas / kilo

resultado por computadora lectra : 7.18 prendas / kilo

el de resultado de la computadora es 10% mejor por que los

acomodos de las piezas son mas precisos , evitando los desperdicios.

4.2 ADQUISICIONES

El proceso de adquisiciones, parte de la generación de los requerimientos de todo lo involucrado en un nuevo modelo, luego ver con planeamiento y producción las fechas que necesitan que estén en planta todos estos materiales, con estas fecha requeridas cotizar a diferentes proveedores para ver precios y si cumplen nuestras fechas solicitadas, seleccionando según esto a nuestros proveedores.

El proceso es de la siguiente manera:

generación de requerimientos



Planeamiento de necesidades



Solicitud de cotizaciones



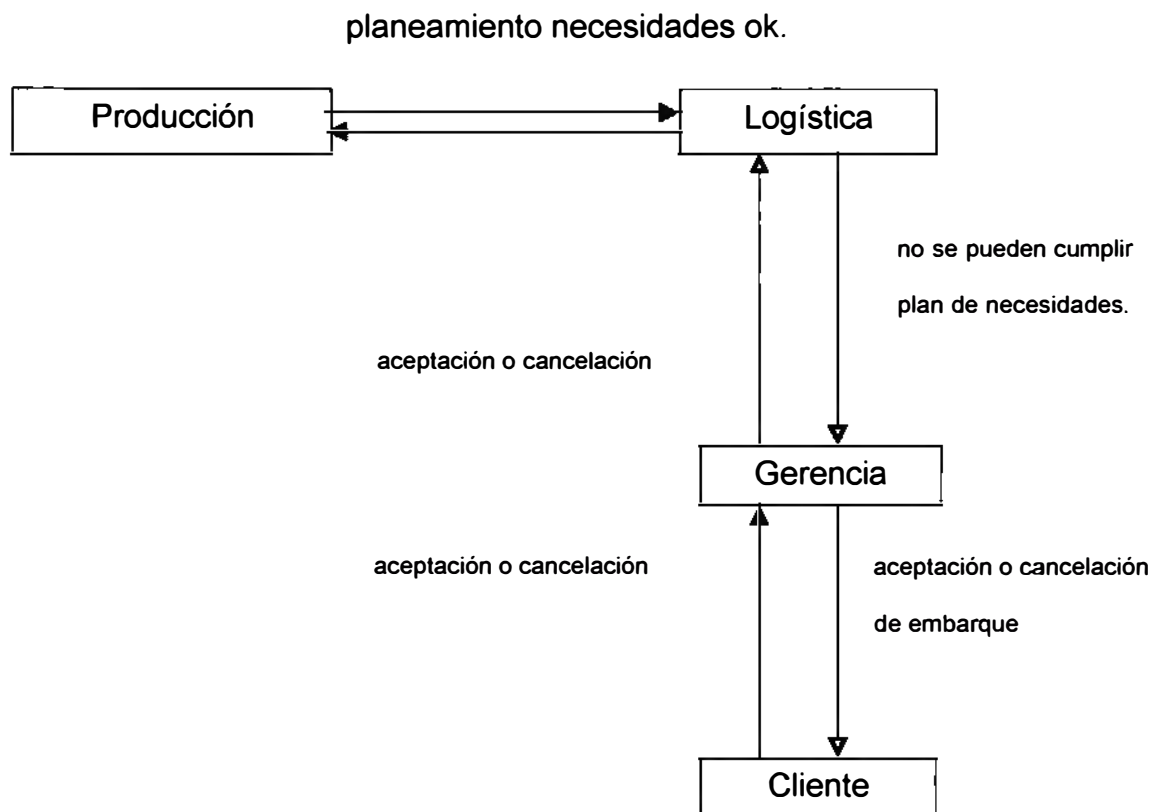
Selección de proveedores



Ordenes de compra

4.2.1 PLANEAMIENTO DE NECESIDADES

Esto se hace en coordinación, con producción, para ver las necesidades de todo lo referente a telas, avíos y suministros que corresponden a los diferentes modelos que se trabajen, para los cuales planeamiento dará las pautas de las fechas, que necesiten estén en planta la tela ya teñida, los avíos y suministros para de esta manera cumplir las fechas de embarque solicitadas por los cliente, de no poder cumplir se comunica a gerencia para que esta comunique al cliente, y solicite una ampliación o cancelación de la fecha de embarque.



4.2.2 COTIZACIONES

Esta parte de una solicitud de requerimientos, de todas las áreas, al área de logística, el cual se pone en contacto con los proveedores, para solicitud de precios y condiciones de entregas, que debe cumplir con todo lo referente a calidad y precios dentro de los planes establecidos por la empresa.

4.2.3 SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Una vez recibida las cotizaciones, se selecciona aquellos que, tengan los mejores precios, y que cumplan nuestras necesidades de fechas, calidad, forma de pago, se debe tener siempre una cartera muy amplia de proveedores para así tener muchas alternativas, los parámetros a tomar en cuenta para su selección son los siguientes:

- Precios que ofrecen estén dentro los márgenes cotizados
- Calidad del tipo de artículo que vende
- Prestigio del proveedor en el mercado
- Cercanía del proveedor a la empresa
- Cumplimiento en las fechas de entrega
- Aceptación a la política de pagos de la empresa
- Comunicación fácil con el proveedor.

4.2.4 POLITICA DE INVENTARIOS

La política de inventarios que se aplica es de justo a tiempo, ya que se trabaja sobre cada modelo u orden de producción, los requerimientos se hacen en base solo a lo necesario y justo para cada orden no comprando ningún insumo o material para stock, de esta manera no hay en los almacenes material que ocupen espacio esperando, que se coloquen nuevos pedidos para usarlos o lo que es mas capital inmovilizado; por la experiencia de los años que la empresa trabaja en este rubro para las diferentes compras se utilizan porcentajes adicionales para cubrirse las fallas o perdidas que hubiesen así por ejemplo:

	%
	Adicional
Telas	5
Rectilíneos	7
Hilos de coser	5
Etiquetas	7
Botones y broches	8
Cierres	6
Cajas y bolsas	2

En lo que es tela, se pide 5% más , que lo que hay que embarcar , para cubrirse los defectos de prendas con fallas de costura y estampado.

4.2.5 TRANSPORTE

Esto es muy importante, en una empresa ya que con esto se agiliza todos los movimientos de envíos y recojos de las adquisiciones que se hicieran , ya que muchos proveedores o servicios no cuentan con medios de transporte; a la vez es muy importante la comunicación permanente cuando los choferes están en ruta, para su ubicación o cualquier eventualidad que tuvieran; se cuenta con el sistema nextel, con los cuales los choferes se comunican a planta y a la vez entre ellos.

La empresa cuenta con 3 camiones de 3,000 kg. de capacidad c/u de ellos y una camioneta con capacidad de 700 kg., todo hace que el logístico sea muy dinámico.

Para el transporte de la carga hacia el aeropuerto si el embarque es aéreo o al muelle si es marítimo se hace en contenedores, de 20 ó 40 pies de capacidad a los cuales se les coloca dos precintos de seguridad.





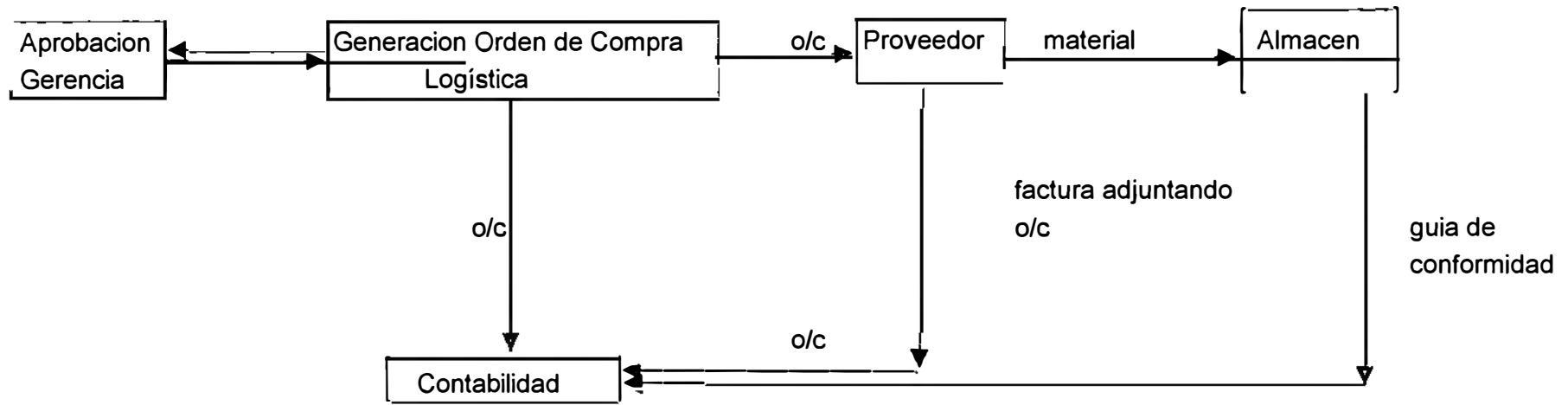
4.3 GENERACION DE ORDENES DE COMPRA

El sistema de comunicación entre las diferentes áreas, es fluida ya que todas tienen e-mail y cualquier comunicación es instantánea, las ordenes de compra generadas son enviadas por e-mail a gerencia para su aprobación. Luego es faxeada al proveedor con dos firmas, la de logística y gerencia, vía e-mail, esta orden es enviada a contabilidad para que cuando el proveedor presente su factura, esta pueda ser cotejada si es correcta, en cantidad, precio y forma de pago.

El proveedor deja el material en planta con una guía, la cual es chequeada y firmada en almacén, luego esta guía es enviada a contabilidad con visto bueno de almacén y al llegar la factura a contabilidad esta cruza la factura con las guías enviadas por almacén.

En el siguiente diagrama se ve la ruta de una orden de compra:

Ruta de una orden de compra



4.3.1 PRECIOS

Los precios son pactados entre los proveedores y el jefe de logística, se compara los precios con los cotizados por desarrollo de producto, estos pueden ser en soles o dólares, en la orden de compra o/c debe figurar si este incluye o no el IGV, la forma como va ser facturada (kg, unidad, docenas ,etc.).

Logística proporciona a desarrollo de producto una lista de precios de todo los ítem que se trabaja, para que en base a esto se cotize las prendas; y después en producción ve si hubo variación con respecto a lo cotizado y se actualice el precio si hubiera alguna variación.

Lista de algunos precios más trabajados :

hilado :	Tanguis \$/Kg.	Americano \$/Kg.
10/1	\$ 3.10/Kg.	\$ 2.5/Kg
18/1	\$ 3.27/Kg.	\$ 2.90/Kg
20/1	\$ 3.37/Kg	\$ 3.00/Kg
24/1	\$ 3.47/Kg	\$ 3.05/Kg
30/1	\$ 3.57/Kg	\$ 3.15/Kg

Servicio de tejido:	\$/Kg.
Rib 1 x 1	0.60
Rib 2 x 2	0.80
Jersey	0.50
Franela	0.50
Pique	0.70
Interlock	0.80

Servicio teñido:	\$/Kg.
Blancos	1.10
Medios	3.00
Oscuros	4.00

Bolsas polietileno	\$/millar
9 ½ * 14 ½ * 1.5	15.00
11 * 16 * 1.5	17.00
14 * 20 * 1.5	20.00

Hilos de costura	\$/cono, 5,000 yds.
Polyester 40/2	1.90
Polyester 100%	2.60

Caja Cartón	\$/caja
46 * 54 * 24	0.81

4.3.2 POLITICA DE COMPRAS

Esta normado, a una política de inventarios de comprar justo lo necesario para cada orden de producción, las formas de pago es un acuerdo previo entre el proveedor y logística el cual coordina con finanzas, según los montos de las compras la modalidad del pago, los cuales pueden ser:

- factura a una semana
- factura a 15 días
- factura a 30 días
- letras a 30 días
- letras a 45 días

4.3.3 REQUERIMIENTO DE HILADO

Este es primer requerimiento que se hace y parte del consumo de prendas por kilo que proporciona el área de desarrollo de producto, hay que tener cuidado en el tipo y calidad de hilado que se compra , pues de este depende la calidad de la tela que tendremos como resultado final.

Al comprarlo hay que solicitar que el proveedor nos avise el lote de algodón que esta despachando en cada remesa, previene que tejeduría no tejan con lotes mezclados que da

como resultado tela barrada o diferencia de tonos en las partidas que se tiñan.

Además de la diferencia de lotes, lo que se debe pedir al proveedor para asegurar, un buen control del hilado son:

Colocar en cada cono el título del hilado.

Poner en la guía el cambio de lote, marcar de colores los conos para cambio de lote.

Los conos no estén golpeados y deben ser transportados en cajas ó bolsas de plástico gruesas a fin que no se ensucien en el almacenamiento.

Cada paquete debe estar marcado, el peso bruto y neto del mismo para una buena verificación de los pesos recepcionados.

Para el cálculo de requerimiento de hilado, se debe considerar.

2 % para merma de tejido.

6 % para merma de teñido.

4.3.4 REQUERIMIENTO DE TELA TEJIDA

Esta parte del consumo en prendas por kilo dado en el departamento de desarrollo de producto, después del requerimiento de hilado, esto es tejido en la tela solicitada; para lo cual se envía el hilado a tejeduría. Para que la tela

después de teñida cumpla con los datos técnicos solicitados se da la siguiente información:

- Galga y diámetro de máquina a ser tejida
- Longitud de malla o puntada a trabajar.
- Lote y título de hilado que se esta enviando.

Estos datos se proporcionan a tejeduría y deben ser muy precisos, un mal dato genera, que como resultado tengamos una tela con diferente densidad después de teñida o un ancho diferente al solicitado, el cual no tiene solución y ocasionará grandes pérdidas a la empresa.

A tejeduría se debe pedir para un buen control de tela cruda que despacha los siguientes puntos:

- Orillo de la tela marque con marcador de tela textil el un número de máquina que ha sido tejida.
- El número de rollo.
- La razón social del proveedor.
- El lote o número de guía que fue recepcionado.
- En el cálculo de la tela cruda a tejer se considera 6% para merma de teñido

4.3.5 REQUERIMIENTO DE TELA TEÑIDA

Es la tela que debe llegar a corte para cumplir con las cantidades de prendas solicitadas, es el proceso final de la tela, debe ser estricto el control de calidad en densidad, ancho, tonalidad, apariencia, solidez, para ser aceptada o rechazada y devuelta a tintorería para su reproceso.

El requerimiento de la tela teñida es proporcionada por el área de desarrollo de producto, parte de un proceso previo del seguimiento de la tela en crudo.

Se debe tener en cuenta para enviar a tintorería:

- Enviar por partidas de teñido.
- Indicar en una guía, la densidad y el ancho de acabado requerido.
- Identificar color por código y nombre.
- Si hubiese mas de un tipo de tela en el modelo que se esta trabajando, estas telas enviarlas juntas, y comunicar a tintorería que lo tiñan de la misma manera.

Las tintorerías deben devolver la tela indicando, en su guía :

- Nombre y código de color.
- Número de partida que fue teñida.
- Número de guía que fue recepcionada.

4.3.6 REQUERIMIENTO DE AVÍOS

Este requerimiento es complemento final entre logística y producción, el área de desarrollo de producto proporciona el consumo unitario de avíos y accesorios y con esto se hace el requerimiento global de toda la orden de producción, asignar un porcentaje adicional de 5 % a la confección según sea el avío, por pérdidas o deterioro; este requerimiento es más minucioso que los demás, por ser los adornos y complementos de la prenda, los cuales hay que mandar a desarrollarlos según la muestra entregada por el cliente; los principales avíos.

Los principales avíos con su principal característica son:

- Hilos de costura desarrollados al tono de la tela.
- Botones y cierres al tono de la prenda y con logo del cliente.
- Cierres en diferentes tamaños y calidades al tono y con llaves especiales con logo del cliente.
- Bolsas de polietileno y polipropileno para embolsar las prendas con impresión y sin impresión.
- Cajas de cartón, con impresión y buena resistencia al manipuleo.
- Entre tela fucionable y no fucionable.
- Cordones de algodón y poliester al tono de tela.
- Velcro elásticos en diferentes anchos y colores.

- Etiquetas estampadas y bordadas en los colores y forma solicitada por el cliente, el cual debe ser exactamente igual al solicitada, ya que es la marca del cliente, y por lo tanto su sello personal.
- Twiles en diferentes anchos al tono de la tela.
- Cinta mobilon.
- Otros que son pedidos especiales por cada cliente.

4.3.7 APLICACIÓN

Hacer el requerimiento de un rib 24/1 220 gr/m² , para 3,500 prendas color negro cuyo consumo es de 7.18 prendas/kilo.

1ro. Se trabaja con un margen de 5% para prendas de según se encuentra el total de prendas a cortar:

$$3,500 * 1.05 = 3,675 \text{ prendas}$$

2do. dividir el # total de prendas entre el consumo de prendas por kilo, para encontrar el total de tela teñida a cortar.

$$3,675 / 7.18 = 512 \text{ kg tela teñida}$$

3ro. Dividir el total de tela teñida entre 0.94 (asignar el 6 % del total por merma de teñido) el total de tela cruda a tejer.

$$512 / 0.94 = 545 \text{ kg. Cruda}$$

4to. Dividir 545 entre 0.98, (asignar el 2 % de merma de tejido)

la cantidad de hilado a pedir :

$$545 / 0.98 = 557 \text{ kg. de hilado}$$

luego :

- total de hilado 24/1 a requerir: 557 kg.
- total de tela cruda a tejer : 545 kg.
- total de tela teñida a recibir : 512 kg.

4.4 SEGUIMIENTOS DE SERVICIOS

Esta parte es un complemento con el área de producción, ya que la mayoría de los modelos, llevan un proceso adicional al de confección, para darle a la prenda una mejor presentación y tengan un mayor valor agregado para su venta, estos procesos pueden ser :

- Estampado en prenda o en pieza.
- Bordado en prenda o en pieza.
- Garment dye (teñido en prenda)
- Garment wash (lavado en prenda).
- Pigment dye (pigmentado en prenda).
- Confección en talleres externos.

4.4.1 BORDADOS

Esto se hace en prenda o en pieza, dependiendo en donde lleve el bordado, de preferencia para el confeccionista es mejor hacerlo en prenda confeccionada y para el bordador en pieza por la incomodidad que representa para el bordador la prenda

ya armada, hay casos que es imposible hacerlo en prenda, por eso al solicitar este servicio es necesario convencer al servicio que trabajará con prenda, ya confeccionada.

El tipo y los colores del bordado es proporcionado por el cliente, el cual manda su arte, para ser desarrollado por el bordador, se envía una muestra, al cliente para ser aprobado y dar paso a la producción, la manera de hacer este seguimiento es :

- Producción comunica a logística, la orden que necesita servicio de bordado.
- Logística coordina con desarrollo de producto, para ver cual bordador a aprobado este arte.
- Logística se pone en contacto, con el servicio de bordado comunicándole que se va trabajar este bordado, dándole las cantidades, los colores, y la fecha que se necesita su retorno.
- Producción entrega, las piezas o prendas para el servicio, y logística se encarga, de todos los controles de envíos y recojos.

4.4.2 ESTAMPADOS

Este servicio, es similar al de bordado, que se puede trabajar en pieza o confeccionado, con la diferencia , que hay que tener mas cuidado en el proceso previo, de envíe ya que

hay que tener en consideración, que en este proceso, las prendas pasan por un horno de secado, que muchas veces, hace que las piezas encojan, o cambien de tonalidad.

4.4.3 LAVADO, TEÑIDO , PIGMENTADO

Este proceso se trabaja en prenda confeccionada; el proceso de lavado se realiza en prenda ya teñida y se llama garment wash, el cual se hace por requerimiento del cliente; la prenda tiene otro look cuando se trabaja de esta manera; Los procesos de teñido y pigmentado en prenda, se realiza solo con un proceso de descrudado y se tiñen ó pigmentan los colores solicitados por el cliente, previo al proceso se cortan las partidas de tela , se ve que encogimientos tienen para hacer los moldes con estos encogimientos de tela y después del lavado o teñido tener las medidas finales requeridas por el cliente.

Producción entrega a logística las prendas, y esta se encarga de todos los envíos y recojos de la misma.

4.4.4 CONFECCION

Este servicio se realiza cuando la planta no esta en capacidad, de cumplir las fechas de embarque, y pueden ser solo de confección o de confección hasta encajado; el proceso de corte no se realiza en servicios.

Planeamiento, comunica a logística, que modelo y cantidades se enviarán a confeccionar a servicios y logística se encarga de conseguir los talleres , y hacer el seguimiento de envío de los cortes habilitados con todos sus avíos, así como del recojo de las prendas ya confeccionadas o encajadas.

Aproximadamente un 20% de su producción lo realiza en servicios, la producción total de la planta son de 300,000 prendas mensuales de las cuales 60,000 se realizan en servicio.

Los controles que se realizan debido a las muchas perdidas de prendas en los diferentes, puntos del seguimiento de estos servicios, ha hecho que las prendas sean contadas en todos los puntos en cuales se deja o recoge mercadería, y la persona que realiza este conteo sea la responsable de los faltantes que hubieran.



V. CALIDAD POR AREAS

El proceso de control de calidad debe ser muy exigente, en todas las áreas de producción, para de esta manera aminorar los saldos por prendas falladas, el control de calidad se realiza en las siguientes áreas:

1. Revisión de tela cruda: en esta se tienen en cuenta los siguientes defectos con revisión al 100 % :
 - barraduras
 - hilo irregular
 - manchas de aceite
2. Revisión de tela teñida: se controla los siguientes defectos al 100 %
 - densidad
 - ancho
 - uniformidad entre partidas de un mismo color.
 - porcentajes de encogimiento
 - picaduras, tela corrida
 - solidez del color
 - beteaduras
3. Revisión de corte: se controla los siguientes defectos:
 - tizado realizado por lectra.
 - número de paños
 - tela que corresponda a la orden correcta
 - que no este el corte movido

4. Revisión de avíos : se centra básicamente en :
 - hilos de costura al tono tela.
 - etiquetas no estén falladas
 - hang tag y price tickets con descripción correcta.
 - cajas y bolsas en tamaño, calidad y rotulación correctos
5. Revisión en área de producción : se hacen muestreos en línea de todas las operaciones de la prenda.
6. Revisión en talleres de servicio: se hace muestreos en los talleres de confección, y lo que corresponde a servicios de estampado, bordado y otros también al azar pero en planta.
7. Revisión en área de acabado: es independiente a la sección que se encarga de corte de hilos, inspección, doblado y encajado ya que estos la hacen al 100 % y sobre esto a lo ya inspeccionado se vuelve a reinspeccionar, pero solo muestras tanto de prendas embolsadas y encajadas.

Cada área de revisión esta encadenada a la otra, y lo que se hace es ir disminuyendo los defectos en el camino, para que cuando llegue al área de acabados, que es proceso final la prenda tenga el menor defecto posible .

VI. ALTERNATIVAS DE MEJORAS

La principal alternativa de mejora que se sugiere, es que el parte diario de seguimiento, de movimientos de hilado, tejido y teñido se automatice y no sea unos reportes en Excel, el cual por la cantidad de movimientos diarios es muy engorrosos su seguimiento.

Se da algunas mejoras realizadas

ANTES	AHORA
1. Cálculo rendimiento tela manual	Por computadora (lectra)
2. Tizados en corte manual	Por computadora plotter lectra
3. Comunicación via fax	Comunicación vía e-mail
4. Camiones con radio	Camiones con nextel
5. Transporte cajas y tela manual	Transporte con montacarga eléctrico
6. Aprobacion o/c manual	Aprobacion via e-mail

CONCLUSIONES

1. El consumo de telas se calcula mediante una computadora, que permite minimizar los desperdicios en el tizado, anulando realizar el tizado manual.
2. Ahorro de tiempo en tizado :
antes : 1 hr. Sistema manual
ahora : 10 min. Sistema computarizado
La diferencia nos representa un ahorro del 83.3 % de tiempo.
3. Ahorro en el requerimiento de tela , como ejemplo :
requerimiento manual : 6.51 prendas/kilo
requerimiento con computadora : 7.18 prendas/kilo esto es 10.3% de productividad en prendas por kilo , que para un movimiento mensual de 90,000 kilos/kela, significa un ahorro de 9,270 kg de tela a razón de 7 \$/kilo nos representa de \$ 64,890
4. En el rendimiento anual por mejoras en la productividad, genera utilidades que se reparte entre los trabajadores en forma proporcional a cada sueldo.
5. El uso de la tecnología en comunicación, ha permitido tomar decisiones en:
 - Movimiento de las unidades de transporte.
 - En todas las áreas de producción.
 - Propuestas al y del cliente por internet.

La Gerencia que dispone de lapso y se comunica con planta y clientes, en el lugar conveniente de trabajo.

6. En planta ha permitido ahorro de espacio por no tener política de stocks en almacén.
7. Se ha implementado una escuela de costura en la Empresa, como capacitación y perfeccionamiento del personal manual, en periodos de 15 días a 2 horas diarias los mejores capacitados pasan a ser costureros.

RECOMENDACIONES

1. Mantener a todas las áreas de trabajo en capacitación permanente, en especial al de control de calidad, a fin de no bajar la calidad del producto final.
2. Automatizar el área de acabado, ya que por falta de controles de salidas de prendas a composturas genera demoras y pérdidas de las mismas.
3. Mantener los incentivos económicos en el personal general , por el cumplimiento de metas programadas.

BIBLIOGRAFIA

- JAY HELZER . Dirección de la producción. 4ta edición, Editorial. Prentice Hall.
- JAY HELZER. Direcciones estratégicas / tácticas. 4ta. edición. Editorial Prentice Hall .
- ROGER SCHROEDOR. Administración de Operaciones, 3ra. Edición. Editorial Mc Graw Hill .
- EVERETT E. ADAMS. Administración de la Producción y las Operaciones , 4ta. Edición. Editorial Prentice Hall.
- A. RAMAUX. Gestión Económica de Stock, 2da. Edición. Editorial Hispana Europea.

ANEXOS

1. Formato de presentación de la empresa
2. Organigramas de la empresa.
3. Parte de seguimiento diario de hilado, tejido , tintura.
4. Formato requerimiento avíos.
5. Formato orden de compra.
6. Formato tonalidades por color.
7. Tabla rendimiento hilos de costura.
8. Reporte de prueba de encogimiento.
9. Reporte de tela acabada.
10. Relación de maquinas en planta.
11. Diagramas de operaciones de un t-shirt.
12. Reporte auditoria del cliente.
13. Modelo de un montacarga eléctrico.
14. Loyout de planta



For further technical and up-to-date information
please ask for our Data Sheet.



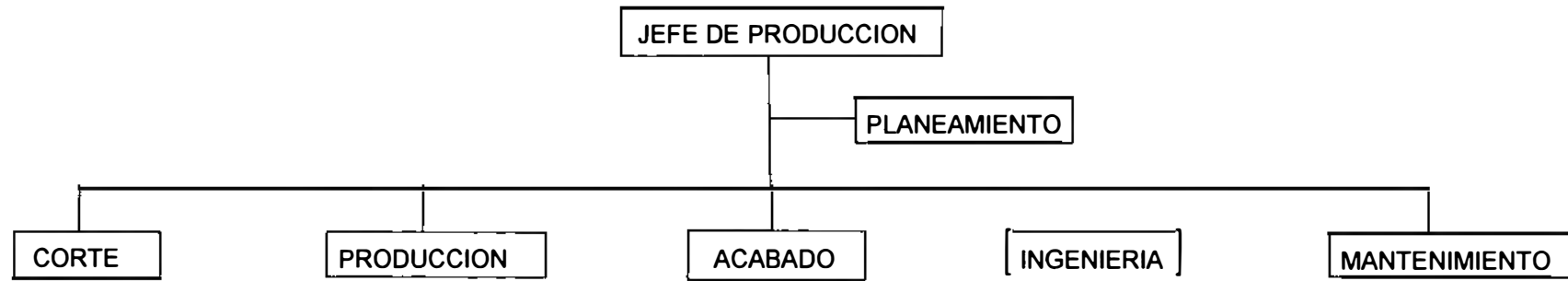
OFFICE
Av. Los Próceros 2761 Inca 05 • Peru
Phone (+51) 372 1620 Fax (+51) 372 1584 E-mail: ap@peruaf.com.pe

FACTORY

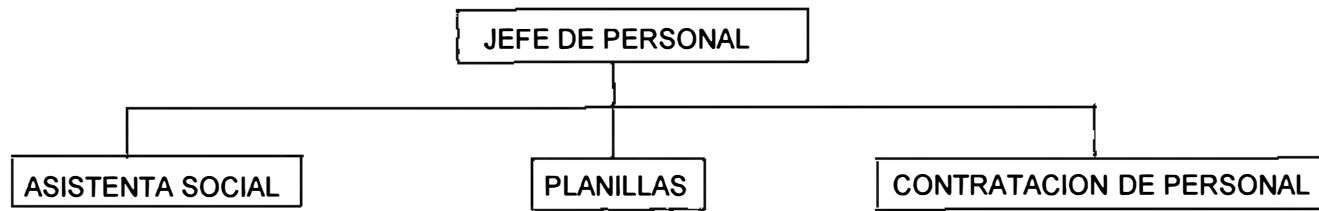
ORGANIGRAMA DEL DEPARTAMENTO DE DESARROLLO DE PRODUCTO



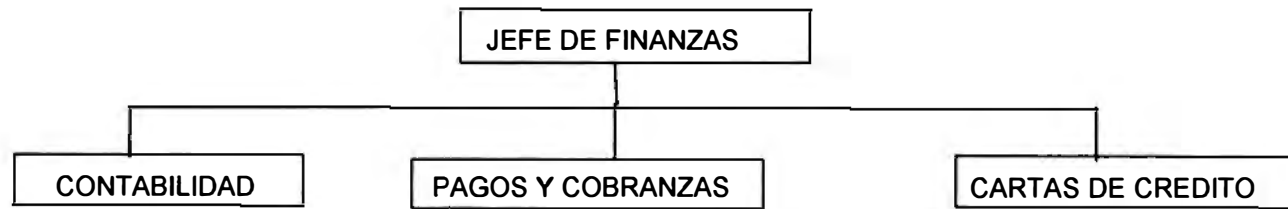
ORGANIGRAMA DEL DEPARTAMENTO DE PRODUCCION



ORGANIGRAMA DEL DEPARTAMENTO DE PERSONAL



ORGANIGRAMA DEL DEPARTAMENTO DE FINANZAS



ORGANIGRAMA DEL DEPARTAMENTO DE EXPORTACIONES



ALMACEN GENERAL
 No DE PEDIDO : HIALPESA
 HILADO 24/1 100/100

No ORDEN DE PRODUCCION : 00361/379/380/381/385/387/389/390/391/407/411/412/413/415/421/422/425/426/453 - (LOG-000525

FECHA : 16/09/00

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 24/1 TANGUIS	31030.0	1038.9	16047	14982.9	2236.4	16046.9	0	144.5
	31030.0	1038.9	16047.1	14982.9	2236.4	16046.9	0.2	144.5

No DE PEDIDO : HIALPESA
 HILADO 22/1 100/100

No ORDEN DE PRODUCCION : 00349/350/351/352/353/354/355/356/357/358/377/378 LOG-000549

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 22/1 TANGUIS	6170.0		6171	-1.4	111.1	6009.4	162	195.6
	6170.0	0.0	6171.4	-1.4	111.1	6009.4	162.1	195.6

No DE PEDIDO : HIALPESA
 HILADO 18/1 ANILLOS AMERICANO

No ORDEN DE PRODUCCION : 00374/375/394/395/325/326/327/328/329/395/394/375/374/400/401 LOG-000563

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 18/1 AMERICANO	9120.0	974.6	8260	859.9	2910.2	8260.1	0	158.7
	9120.0	974.6	8260.1	859.9	2910.2	8260.1	0.0	158.7

No DE PEDIDO : HIALPESA
 HILADO 30/1 ANILLOS TANGUIS

No ORDEN DE PRODUCCION : 00323/324/330/331/332/346/365/392/367/345/344/345/346/361/365/367/392/418/419/420 LOG-000580

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 30/1 ANILLOS	7430.0	662.2	6466	964.2		5803.7	662	178.1
	7430.0	662.2	6465.8	964.2	0.0	5803.7	662.1	178.1

No DE PEDIDO : HIALPESA
 HILADO 24/1 AMERICANO

No ORDEN DE PRODUCCION : 00469

LOG-000632

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 24/1 AMERICANO	2500.0	1177.6	2552	-52.2	2552.2	2552.2	0	100.0
	2500.0	1177.6	2552.2	-52.2	2552.2	2552.2	0.0	100.0

No DE PEDIDO : ATLANTIC
 HILADO 24/1 75/25 - N

No ORDEN DE PRODUCCION : 00394

LOG-000594

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 24/1 75/25 - N	460.0		482	-22.1		360.4	122	178.3
	460.0	0.0	482.1	-22.1	0.0	360.4	121.8	178.3

No DE PEDIDO : ATLANTIC
 HILADO 30/1 55/45 - B

No ORDEN DE PRODUCCION : 00392

LOG-000605

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 30/1 55/45 - B	95.0		96	-0.6		0.0	96	100.0
	95.0	0.0	95.6	-0.6	0.0	0.0	95.6	100.0

No DE PEDIDO : ATLANTIC
 HILADO 30/1 55/45 - B

No ORDEN DE PRODUCCION : 00419/420

LOG-000634

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 30/1 55/45 - B	90.0		93	-2.7		0.0	93	100.0
	90.0	0.0	92.7	-2.7	0.0	0.0	92.7	100.0

No DE PEDIDO : IAS IMPORT
 LYCRA 40 DENIER

No ORDEN DE PRODUCCION : 00

LOG-000631

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
LYCRA 40 DENIER	76.9		77	0.0		38.4	39	149.9
	76.9	0.0	76.9	0.0	0.0	38.4	38.5	149.9

No DE PEDIDO : CREDITEX
 HILADO 40/1 100% PIMA

No ORDEN DE PRODUCCION : 00

LOG-000641

	PEDIDO	INGRESO	ING.ACUMU	SALDO X ENT	DESPACHO	DES.ACUM	STOCK	MERMA
HILADO 40/1 100% PIMA	134.6		0.0	134.6		0.0	0	100.0
	134.6	0.0	0.0	134.6	0.0	0.0	0.0	100.0

No DE PEDIDO : 000325		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00379/334/381/391/411/426					
RIB 1X1 24/1,AA=240 GR/M2,620,D30,A=0.87 - 1		LOG-000820								
BUSS	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 24/1	3310.0	3359.7	974.4	769	1121.6	285.1	638.0	484	-15.1	
RIB 24/1 15/25	450.0	456.8	360.4					0	100.0	
	3760.0	3816.4	1334.8	768.7	1121.6	285.1	638.0	483.6	109.4	

No DE PEDIDO : 000328		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 000389/453 / OM:00050/055					
RIB 1X1 24/1,AA=200-210 GR/M2,618,D30,A=0.90 - 1		LOG-000823								
BUSS	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 24/1	590.0	598.9	598.9	154	226.2	26.7	73.5	153	62.2	
	590.0	598.9	598.9	153.8	226.2	26.7	73.5	152.7	107.9	

No DE PEDIDO : 000336		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00392					
RIB 1X1 30/1,AA=180 GR/M2,618,D30,A=0.81 - 1		LOG-000863								
BUSS	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 30/1	650.0	659.8						0	#DIV/0!	
RIB 30/1 55/45 - B	172.0	174.6						0	#DIV/0!	
	822.0	834.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	100.0	

No DE PEDIDO : 000337		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00392/418/419					
RIB BABY RIB 30/1,AA=180-190 GR/M2,A=0.80,618,D30		LOG-000864								
BUSS	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
DEPT GREY HTR	1086.0	1102.3						0	#DIV/0!	
HTR BUSS NAVY	1171.0	1188.6						0	#DIV/0!	
HTR JUNIPER	378.0	383.7						0	#DIV/0!	
HTR MIRAGE	1021.0	1036.3						0	#DIV/0!	
HTR FLAMINGO	623.0	632.3						0	#DIV/0!	
HTR NAVY	220.0	223.3						0	#DIV/0!	
HTR RED HOI	1311.0	1330.7						0	#DIV/0!	
	5810.0	5897.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	#DIV/0!	

No DE PEDIDO : 000347		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 000469					
RIB 1X1 24/1,AA=220 GR/M2,618,D30,A=0.84 - A		LOG-000882								
BUSS	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 24/1	2465.0	2502.0	2552.2					0	100.0	
	2465.0	2502.0	2552.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	100.0	

No DE PEDIDO : RABITO		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00208/209/210/211/212/213					
DROP NEEDLE INTERLOCK 30/1,AA=220 GR/M2,618,D30,A=0.69 - A		LOG-000872								
TOMMY	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
INTERLOCK 30/1	773.0	784.6	782.9	160	394.7	156.8	156.8	238	49.6	
	773.0	784.6	782.9	160.5	394.7	156.8	156.8	237.9	100.0	

No DE PEDIDO : SUN COTTON		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00312/314/315/327/329/342/347/348/364/395/400/404					
RIB 1X1 18/1,AA=270 GR/M2,614,D20 - A		LOG-000738								
ECKO	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 1X1 18/1	809.0	821.1	809.9		800.0	69.7	719.2	31	1.2	
RIB 1X1 18/1 90/10 - N	30.0	30.5	31.0		30.5		30.5	0	1.6	
RIB 1X1 18/1 70/30	0.0	0.0	21.6		15.9			16	26.5	
	809.0	821.1	821.6	0.0	815.9	69.7	719.2	96.7	180.3	

No DE PEDIDO : SUN COTTON		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00412/413/422/423/425					
RIB 1X1 24/1,AA=240 GR/M2,618,D30,A=0.78 - 1		LOG-000839								
BUSS	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 24/1	7665.0	7780.0	4050.5		2362.2	445.0	2362.2	0	31.7	
	7665.0	7780.0	4050.5	0.0	2362.2	445.0	2362.2	-0.1	125.0	

No DE PEDIDO : SUN COTTON		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00380/385/391/407/421					
RIB 1X1 24/1,AA=240 GR/M2,620,D30,A=0.87 - 1		LOG-000848								
BUSS	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 24/1	4195.0	4257.9	2184.5		707.6		707.9	0	67.5	
	4195.0	4257.9	2184.5	0.0	707.6	0.0	707.9	-0.4	175.9	

No DE PEDIDO : SUN COTTON		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00208					
RIB 1X1 30/1,AA=200 GR/M2,614,D20,A=0.40 - A		LOG-000873								
TOMMY	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
RIB 1X1 30/1	0.0	0.2	0.0		8.4	4.1	4.1	4.3	78.7	
	0.0	0.2	0.0	0.0	8.4	4.1	4.1	4.3	100.0	

No DE PEDIDO : TRICOT FINE		MAQUINA PERU FASHIONS			No ORDEN DE PRODUCCION : 00324/330/346/365/346					
JERSEY C/LYCCA 30/1,AA=230-240 GR/M2,620,D30,A=0.67 - 1		LOG-000828								
ECKO	PEDIDO	ENVIAR	ENVIO	INGRESO	ING.ACUMUL	DESPACHO	DES.ACUMUL	STOCK NETO	MERMA	
JERSEY C/LYCCA 30/1	2180.0	2124.2	2204.7		1694.3		1633.3	61	23.2	
LYCCA 40 U		87.2	83.9							
	2180.0	2211.4	2288.5	0.0	1694.3	0.0	1633.3	61.0	23.2	

RIB 1X1 20/1 AA=270 GR - E18,030, A=0.84

LOG-000738

GUESS	ENVIO	INGRESO	PEDIDO	ACUM.BRUTO	A.NETO	DEV(14896)	SALDO X ENT	MERMA
GUESS NAVY	694.9		695.0	501.5	447.1	294.0	487	54.8
RED HOT	464.0		463.0	469.5	432.9	22.1	17	10.9
WHITE	10.2		10.0	10.3	9.7		0	4.0
GREY HTR 80/20 (A=0.78)	15.9		13.0	16.0	15.1		0	5.0
	1185.0	0.0	1181.0	997.3	904.8	316.1	503.8	65.7

No DE PEDIDO : 000316

AMERICANO

No ORDEN DE PRODUCCION : 00370/371/373

RIB 1X1 24/1 AA=220 GR - 618,030, A=0.84

LOG-000803

GUESS	ENVIO	INGRESO	PEDIDO	ACUM.BRUTO	A.NETO	DEV(14896)	SALDO X ENT	MERMA
WHITE	255.9		255.0	256.0	242.2		-1	5.4
GUESS NAVY	242.2		223.0	467.3	447.9	445.7	221	34.9
RED HOT	600.4		601.0	972.5	908.0	365.8	-6	6.0
GREY HTR 90/10	607.7		606.0	626.7	601.7	19.0	0	4.0
	1706.2	0.0	1685.0	2323.4	2199.8	830.5	213.3	40.2

No DE PEDIDO : 000317

TANGUIS

No ORDEN DE PRODUCCION : 00376/425

SERV.TINT.RIB 1X1 24/1 AA=240 GR/M2, A=0.78

LOG-000804

GUESS	ENVIO	INGRESO	PEDIDO	ACUM.BRUTO	A.NETO	DEV(14896)	SALDO X ENT	MERMA
WHITE	1874.9	120.1	1868.0	1873.5	1755.6	132.4	125	12.0
BLACK HOL	2726.7		2725.0	2829.6	2694.4	152.5	50	6.4
RED HOT	2261.5		2261.0	2207.9	2061.3		54	8.9
MAJESTIC	496.8		495.0	496.8	460.5		0	7.3
MIRAGE	520.1		520.0	520.2	483.6		0	7.0
	7880.0	120.1	7869.0	7928.0	7455.4	285.9	237.9	42.2

No DE PEDIDO : 000298

TANGUIS

No ORDEN DE MUESTRA : 00050

RIB 1X1 24/1 AA=240 GR/M2 - RIB 1X1 24/1 AA=220 GR/M2

LOG-000758

GUESS SUMMER	ENVIO	INGRESO	PEDIDO	ACUM.BRUTO	A.NETO	DEV(11788)	SALDO X ENT	MERMA
TWILL 1/4 1/2 PARADISE ORANGE	0.7		0.3	0.8	0.8		0	-9.2
RIB 220 PARADISE ORANGE	35.2		35	35.3	39.2		0	0.7
RIB 200 PARADISE ORANGE	17.4		16	17.4	16.4		0	5.7
PARADISE ORANGE	92.0		88	94.0	86.3		-2	6.2
NILE	16.2		15.0	58.8	58.3	44.0	1	3.2
RIB 220 NILE	14.5		15.0	40.7	40.0	27.4	1	4.5
TWILL 1/4 1/2 COBALT BLUE	0.4	0.3	0.2	0.3	0.3		0	26.8
COBALT BLUE	55.0	55.2	53.0	55.2	51.9		16	100.0
RIB 20/1 PARFOIT	16.3		15.0				0	4.7
RIB 200 GUESS NAVY	12.9		10	12.9	12.3		0	2.7
GUESS NAVY	11.3		10	11.4	11.0		0	2.7
	271.9	55.5	257.5	326.8	310.4	71.4	16.5	153.2

No DE PEDIDO : 000346

TANGUIS

No ORDEN DE PRODUCCION : 00300

SERV.TINT.RIB 1X1 24/1 AA=240 GR/M2, 618,030, A=0.78

LOG-000880

BLACK HOL	ENVIO	INGRESO	PEDIDO	ACUM.BRUTO	A.NETO	DEV(14896)	SALDO X ENT	MERMA
BLACK HOL	275.2		270.0	0.0	0.0	0.0	275	100.0
	275.2	0.0	270.0	0.0	0.0	0.0	275.2	100.0

No DE PEDIDO : 000320

TANGUIS

No ORDEN DE PRODUCCION : 00353/358

JEANS 22/1, AA=190 GR/M2 624,026 A=0.75 MTS. (LAVADO)

LOG-000808

MAJESTIC	ENVIO	INGRESO	PEDIDO	ACUM.BRUTO	A.NETO	DEV(11788)	SALDO X ENT	MERMA
WASHED LIME			11.0				0	#DIV/0!
RECTILINEO WASHED LIME			20.0				0	#DIV/0!
MIDNIGHT			26.0				0	#DIV/0!
RECTILINEO PERSIAN BLUE			70.0				0	#DIV/0!
SCOTDIC C-61 6008			16.0				0	#DIV/0!
RECTILINEO SCOTDIC C-61 6008			25				0	#DIV/0!
GLORY RED			32				0	#DIV/0!
RECTILINEO GLORY RED			76				0	#DIV/0!
WASHED LEMON			16				0	#DIV/0!
RECTILINEO WASHED LEMON			25				0	#DIV/0!
	0.0	0.0	317.0	0.0	0.0	0.0	0.0	#DIV/0!

No DE PEDIDO : 000334

TANGUIS

No ORDEN DE PRODUCCION : 00387/390

RIB 1X1 24/1, AA=240 GR/M2 618,030 A=0.78 MTS.

LOG-000849

GUESS	ENVIO	INGRESO	PEDIDO	ACUM.BRUTO	A.NETO	DEV(11788)	SALDO X ENT	MERMA
WHITE	3797.4	1089	3795.0	1045.8	983.3		2754	74.1
BLACK HOL	3761.3	284.6	3760.0	2648.0	2489.3		1113	33.8
GUESS NAVY	1730.3		1733.0				1730	100.0
RED HOT	4664.1	921.6	4665.0	1820.0	1695.3		2844	63.7
FLAMINGO	194.8		194.0				106	100.0
MIRAGE	972.1		970				972	100.0
FRESCA	76.7		74.0				77	100.0
BUBBLE YUM	497.4		500				497	100.0
TULIP	56.2	54.7	57	54.7	51.4		2	8.5
	15750.3	1571.8	15748.0	5566.5	5219.4	0.0	10183.8	471.6

PAG # 6



**PERU
FASHIONS S.A.**

PEDIDO INTERNO
CONFECCION
Nº 017750

FECHA

--	--	--

CODIGO	COLOR	O/P	DESCRIPCION	V.M.	CANTIDAD

OBSERVACIONES _____

Firma Autorizada



**PERU
FASHIONS S.A.**

PEDIDO INTERNO

CORTE

Nº 01500

FECHA

--	--	--

CODIGO	COLOR	O/P	DESCRIPCION	U.M.	CANTIDAD

OBSERVACIONES _____

ALMACEN

Firma Autorizada

Sres.:	<input type="text"/>	FECHA:	<input type="text"/>
Atención:	<input type="text"/>	<input type="text"/>	
Dirección/Fax:	<input type="text"/>		

siguiente:

OP	Código	Descripción	Cant.	Precio	Total

Entregar en:	<input type="text"/>	TOTAL	<input type="text"/>
Fecha de entrega:	<input type="text"/>	moneda	<input type="text"/>
Forma de pago:	<input type="text"/>	inc IGV ?	<input type="text"/>
otros:	<input type="text"/>	chq a planta ?	<input type="text"/>
	<input type="text"/>	chq antes de factura ?	<input type="text"/>

detalle:

RECORD DE TONALIDAD POR COLOR

OP				
TELA				
PO:				
HILADO				
CLIENTE				
COLOR				
CODIGO				
TINTORERIA				
PARTIDA				
APROBADO POR				



RESUMOS DE HILO POR TIPO DE COSTURA Y TIPO DE TELA

(LONGITUD DE HILO POR METRO DE COSTURA)

TIPO DE COSTURA	P.P.P.	TIPO DE MAQUINA	JERSEY		INTERLOCK		PIQUE		FRANELA		
			METROS	YARDAS	METROS	YARDAS	METROS	YARDAS	METROS	YARDAS	
RECTA	12	RINGLODI	2.47	2.70	2.70	3.04	2.92	3.19	3.00	3.29	
CON UNA AGUJA	12	RINGLODI	5.42	5.98	6.17	6.75	6.48	7.07	6.74	7.37	
DE SIMPLE DE 3 HILOS	14	RINGLODI (5/32")	13.50	14.76	13.64	14.92	14.79	16.17	15.42	16.86	
DE 5 HILOS	14	RINGLODI (5/16")	23.18	25.35	24.62	26.92	25.24	27.60	26.11	28.56	
ERFO	12	RINGLODI (1/4")	13.31	15.21	14.05	15.37	14.75	16.13	15.19	16.61	
ERFO	12	RINGLODI (3/16")	13.46	14.72	13.80	15.09	14.50	15.86	15.06	16.47	
DE ELASTICO (1/2")	5.1	RINGLODI	.32 METROS POR ATRAQUE				.35 YARDAS POR ATRAQUE				
ERFO	12	RINGLODI (3/16")	15.20	16.62	16.20	18.37	17.64	19.20	18.24	20.05	
	11	RINGLODI (1/8")	10.01	10.95	10.25	11.21	10.40	11.37	10.82	11.82	
DE ELASTICO	3	RINGLODI (1/4")									
		CON UNA AGUJA	5.51	6.02	6.54	7.15	6.86	7.50	6.94	7.59	
		CON DOS AGUJAS	11.02	12.04	13.08	14.30	13.72	15.00	13.88	15.18	
		CON TRES AGUJAS	16.53	18.06	19.62	21.45	20.58	22.50	20.82	22.77	
		CON CUATRO AGUJAS	22.04	24.08	26.16	28.60	27.44	30.00	27.76	30.36	
DE PARA PEGAR ELASTICO	11	RINGLODI (1/8")	15.40	16.84	16.10	17.61	16.50	18.04	17.20	18.77	
		RINGLODI (5/8")	.92	1.01	1.02	1.12	1.03	1.13	1.13	1.24	
(2 AGUJEROS) MUESTRA A		RINGLODI	.11	.12	.12	.13	.13	.14	.14	.15	
(4 AGUJEROS) MUESTRA B		RINGLODI	.15	.16	.17	.19	.19	.21	.20	.22	
BIENGO ORNAMENTADO (3 AG)	12	RINGLODI	26.12	28.57	26.42	28.89	26.82	29.33	27.83	29.56	
BIENGO ORNAMENTADO (2 AG)	12	RINGLODI	20.25	22.11	20.23	22.67	21.07	23.00	21.80	23.80	

REPORTE DE TELA ACABADA

ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

Datos Generales Fecha _____ OIP _____ Color _____ Partida Tint _____
 Partida PF _____
 Tintoreria - _____ Cost Tels _____ Cliente _____ Descripción _____

PRUEBAS FISICAS

ENCOG	L	A	REVISADO		DENSIDAD GR/M ²			ANCHO (cm)			Tono	matching	solidier allav.		
			PULG	X	STD	REAL	DL	TELA	STD	REAL				TIZADO	
Lavado															
Vaporiz															

INSPECCION DE TELA

N°	DEFECTOS DE HILADO										DEFECTOS DE TEJIDO										DEFECTOS DE TINTORERIA										TOTAL DE DEFECTOS	ANCHO		CALIDAD			PESO
	HILO IRREGULAR	PILLING	CONTIN. DE PAJILLA	CONTIN. DE POLIPROPILENO	ANILLOS X MEZCLA DE LOTES	FIBRA ABIERTA / INMADURA	TRAMOS H. GRUESO / DELG.	MANCHA LINEAL DE ACEITE	MANCHA DE ACEITE GOTAS	AGUJ. PEQ. / PICADURA (>cm.)	AGUJ. GRANDE (>cm.)	HILO CORRIDO	PATAS DE GALLO	RAPORT FUERA DE MEDIDA	BARRADO DE ANILLOS	VETEADURAS	MANCHAS DE COLORANTES	RASPADURAS	QUEBRADURAS	MORDEURAS DE PLEGADORA	Otras manchas	HUBES / MALA IGUALACION	MANCHA DE SUAVIZANTE	TRAMA SECADA	MAL ACABADO (ELAST)	DEGRADE	OXIDO DE TINTURA BORDE	MINIMO	MAXIMO	1		2	REPROCESO				
1																																					
2																																					
3																																					
4																																					
5																																					
6																																					
7																																					
8																																					
9																																					
10																																					
11																																					
12																																					
13																																					
14																																					
15																																					
16																																					
17																																					
18																																					
19																																					
TOTAL																																					

COMPLEMENTOS

DESCRIPCION											
CUELLOS					OTROS					TWILL	CORDON
TALLA:											
MED. REQUERIDA											
MEDIDA REAL											
CANT. REVISADA											
CANT. DEFECT.											
	DEFECTOS DE HILADO			DEFECTOS DE TEJIDO			DEFECTOS DE TINTORERIA			ANCHO	REP
rollo											
OBSERVACIONES											
REVISADO POR						APROBADO					
APROBADO POR						GESTIONADO					

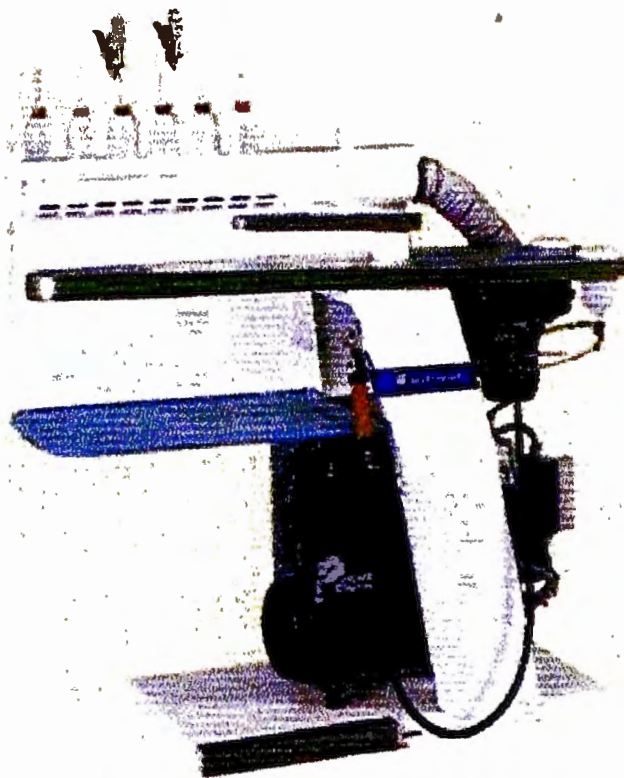
RELACION DE MAQUINAS EN PLANTA

TIPO	MARCA	TECNOLOGIA	CANTIDAD
COSTURA RECTA	JUKY	AUTOMATICA	88
COSTURA RECTA	UNAG	MECANICA	15
REMALLADORA	RIMOLDI	MECANICA	134
RECUBRIDORA	RIMOLDI	AUTOMATICA	95
RECUBRIDORA	PEGASUS	AUTOMATICA	12
TAPETERA	RIMOLDI	MECANICA	10
BOTONERA	JUKY	MECANICA	6
OJALADORA	JUKY	MECANICA	12
ELASTIQUERA	KANSAY	MECANICA	12
PICOTERA	RIMOLDI	MECANICA	5
FUSIONADORA	ASTECHNOL	AUTOMATICA	2
CORTADORA	EASTMAN	MECANICA	8
CORTADORA SIN FIN	RIMOLDI	AUTOMATICA	1
CORTACINTA	RIMOLDI	MECANICA	4
VAPORIZADORA	MALAVASY	AUTOMATICA	6
ORILLADORA	MERROW	MECANICA	2
ATACADORA	JUKY	MECANICA	2
RECTILINEAS	KAUO	MECANICA	6

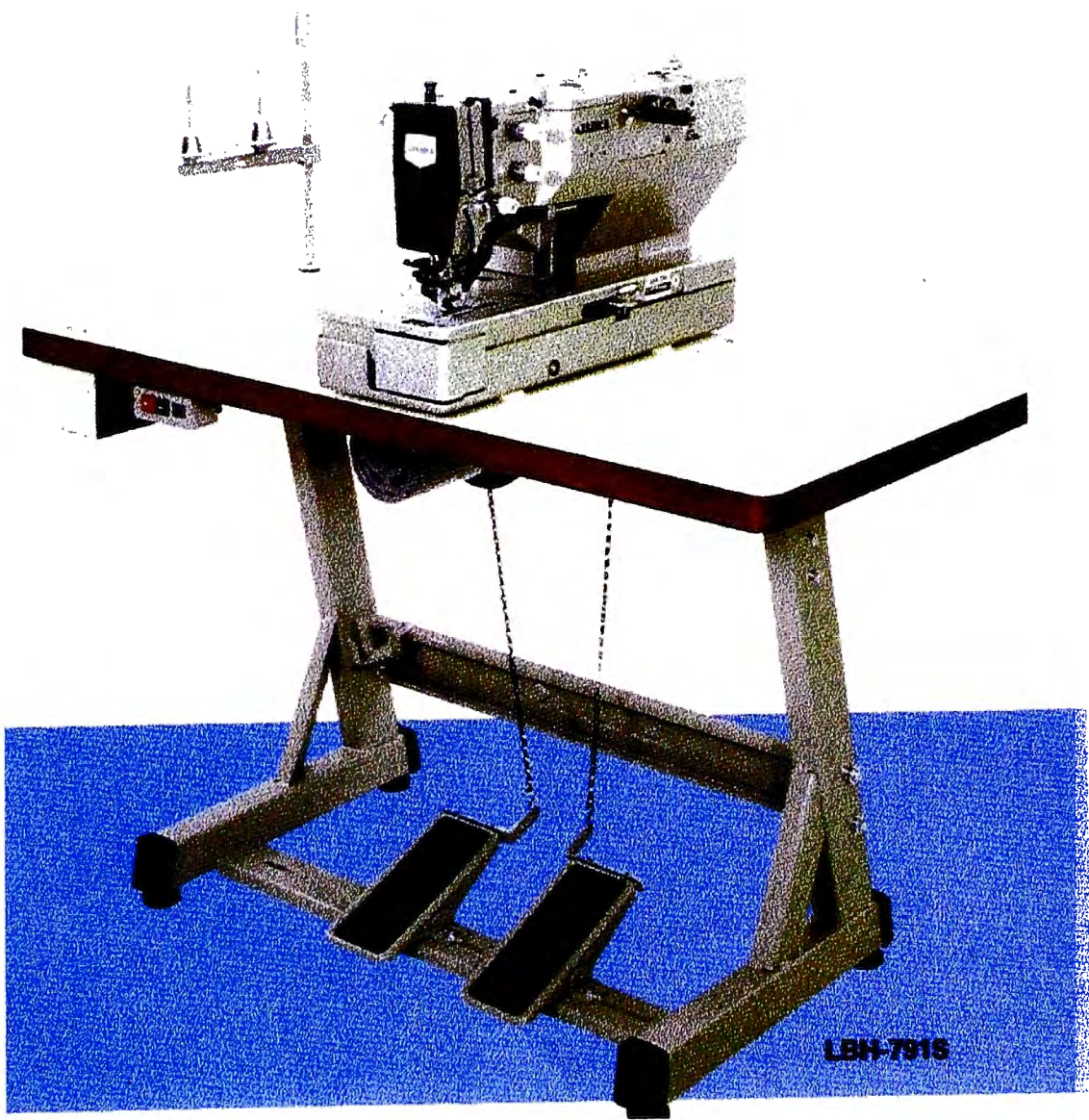
420



Vaporizadoras

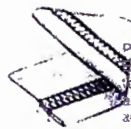
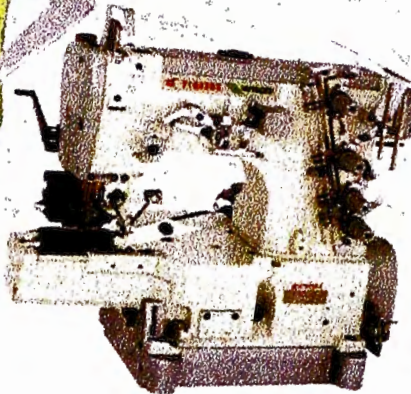


Desmanchadoras





Dobladillo bajos 08

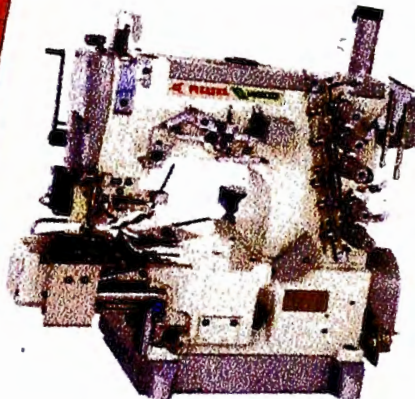


Para el dobladillo inferior en camisetas, ropa deportiva, etc. Esta equipada de una guía especial para asegurar una terminación fina durante el dobladillo. Para un dobladillo más angosto, esta disponible el modelo 08A y para un dobladillo más ancho el modelo 08B.

W664-08B UT RP110A
Máquina de came cónica con hilo de recubrir superior para el dobladillo de bajos



Insertando elástico en cinturas de artículos tubulares 30



34 sin cortador

Para dobladillo e insertar elástico simultáneamente en las cinturas de artículos tubulares, tales como pijamas y shorts para trotar ("jogging"). Equipada con una guía neumática de dobladillo para doblar la tela uniformemente y con un rodillo de arrastre trasero para jalar la tela por fuerza detrás de la aguja, facilitando lo que sería una alimentación difícil. Este modelo es un tipo

W664-30A/RP113A HG301/UT316
Máquina de came cónica con hilo de recubrir superior para insertar elástico en las cinturas de artículos tubulares, y con rodillo de arrastre trasero, guía neumática para dobladillo y cortahilos por debajo de la plancha de aguja.

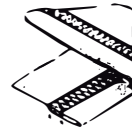


MAQUINAS DE PUNTADE DE SEGURIDAD **EX3200**

El dispositivo KH (Cortador de la cadena del hilo tipo vertical a vacío) es opcional.



SOBREORILLADORAS **EX5200**

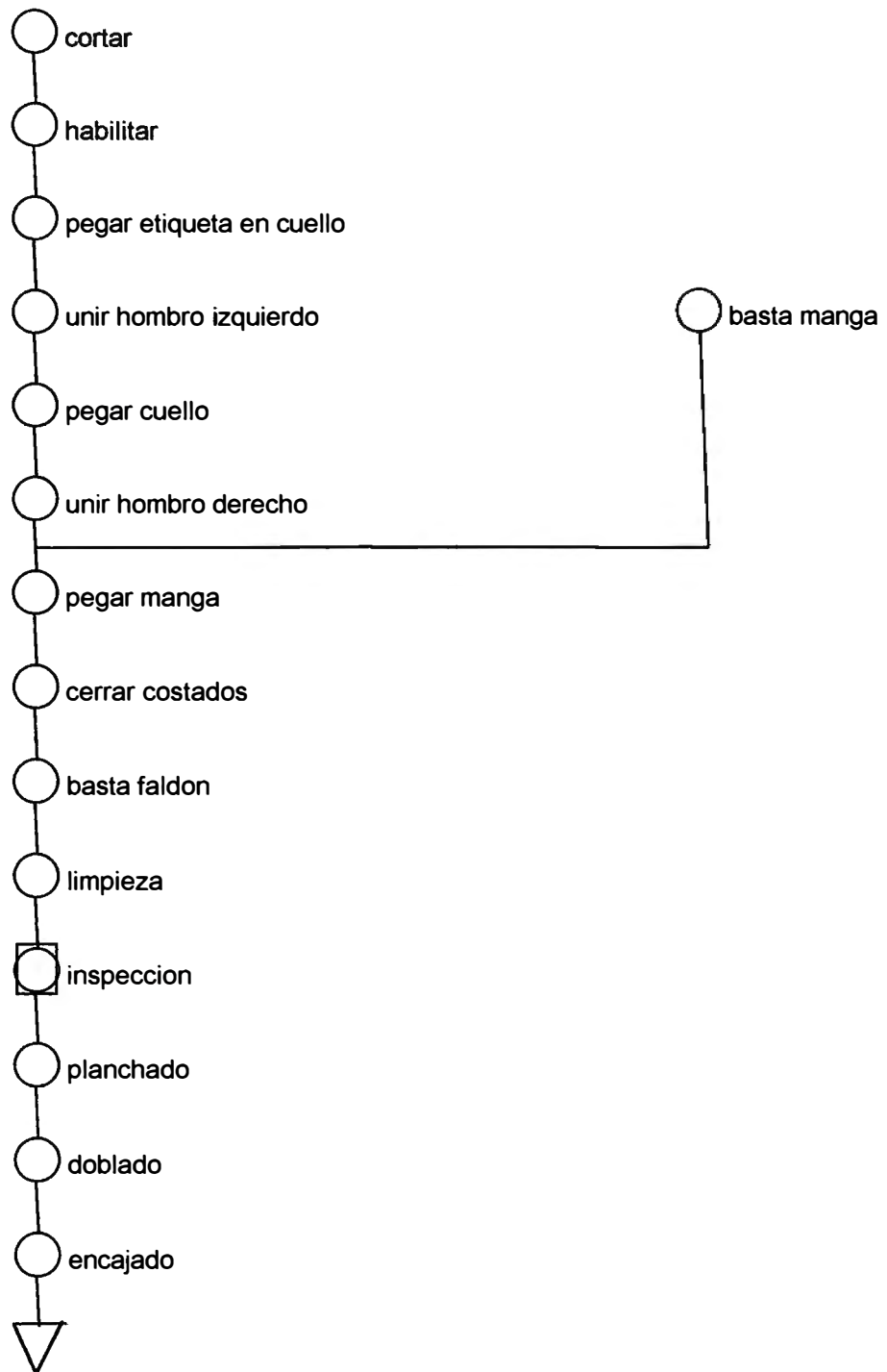


Máquina de puntada entrelazada ("interlock") para doblar bajos de camisetas ("T-shirts"), ropa interior, ropa deportiva, etc. Equipada con una guía especial para el doblado para asegurar una fina terminación.

W562-08A

Máquina plana con hilo de recubrir superior para doblar bajos.

DIAGRAMA DE OPERACIONES DE UN T-SHIRT



VISUAL INSPECTION AUDIT REPORT

S.A.S.
DATE FECHA June 12-98.

CONTRACTOR CONTRATISTA: Peru Fashions. S.A.
 STYLE ESTILO: S 87132.
 CUT CORTE: P.O. 9011101.
 QUANTITY CANTIDAD: 1720.
 SAMPLE SIZE NT DE MUESTRAS: 80.
 COUNTRY PAIS: Peru
 COMPLETION DIA DE ENTREGA: June 13. 98

HOUSE CASA: REJECT RECHAZADO DEF. ALLOWED DEF. PERMITIDOS 7.
 PASS ACEPTADO DAMAGES DANADOS 4
 COLOR COLOR: Black TO RESCREEN OR TO CONTRACTOR
 AUDITORIA EN FACTORIA CAMPO: AUDITED AT : FACTORY FIELD DC

MATERIAL DEFECTS	02 SEWING COSTURA	03 FINISHING TERMINADO	04 MEASUREMENTS MEDIDAS	05 LAUNDRY LAVANDERIA
01 rips, holes, etc. rotos, hoyos, etc.	<input checked="" type="checkbox"/> 01 skip stitch <i>(cutting)</i> puntada saltada	<input type="checkbox"/> 01 bum/poorpress quemado/mal plnch	<input type="checkbox"/> 01 measure not spec medidas diferentes a la especificac	<input type="checkbox"/> 01 not to std. color fuera de std
02 crease, deformed quiebres, deforme	<input type="checkbox"/> 02 oil, stain, dirt aceite, mancha, sucio	<input type="checkbox"/> 02 hangtag/label etiqueta colgante		<input type="checkbox"/> 02 eye teñido
03 shade, fly, streaks tono, nudo, linea	<input checked="" type="checkbox"/> 03 open seams costuras abiertas	<input type="checkbox"/> 03 screenprint estampado		<input type="checkbox"/> 03 abraision abrasion
04 fabric flaw defecto en el tejido	<input type="checkbox"/> 04 dbl st, ndl hole dbl costura, hoyo aguja	<input type="checkbox"/> 04 button align, etc alineacion de botones		<input type="checkbox"/> 04 yellow stains mancha amarilla
	<input checked="" type="checkbox"/> 05 twist, puck, seams torcido, cost/embolsada	<input type="checkbox"/> 05 buttonhole ojales		
	<input type="checkbox"/> 06 tension, raw edge tension, orilla descosida	<input type="checkbox"/> 06 snap/fastner broches		
	<input type="checkbox"/> 07 edge st. gauge puntada incorrecta	<input type="checkbox"/> 07 zipper cierre		
	<input type="checkbox"/> 08 wrong thread hilo equivocado	<input type="checkbox"/> 08 rivet remache metalico		
	<input type="checkbox"/> 09 label etiqueta	<input type="checkbox"/> 09 package not spec paquete no especificado		
	<input type="checkbox"/> 10 collar/plk/full/twist cuello/aletilla torcida	<input type="checkbox"/> 10 joker/flasher/sticker joker/flasher/sticker		
	<input type="checkbox"/> 11 tack remache de hilo	<input type="checkbox"/> 11 missing labels no etiquetas		
	<input type="checkbox"/> 12 UPC etiqueta de precio			
			TOTAL MAJOR DEFECTS <u>4</u>	
			Numero Total de Defectos Mayores	

MINOR DEFECTS AND / OR GENERAL COMMENTS
 DEFECTOS MENORES Y/O COMENTARIOS GENERALES

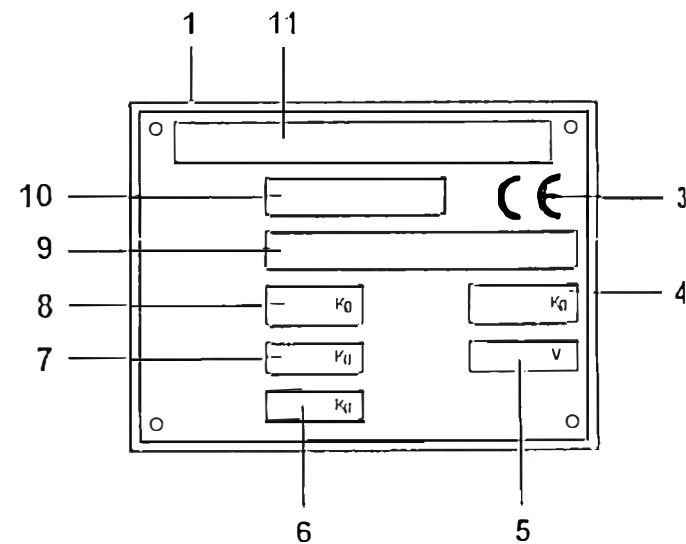
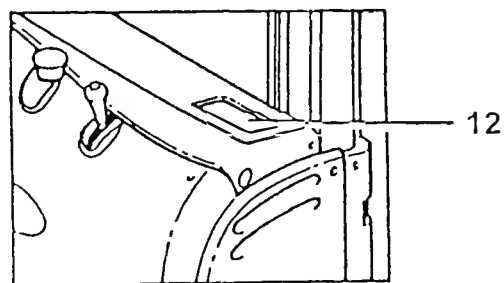
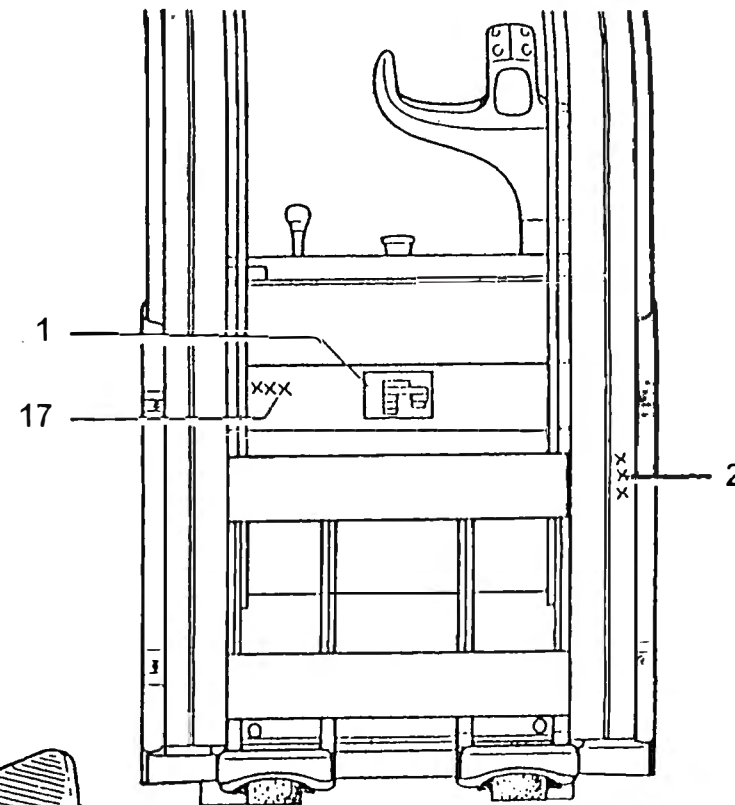
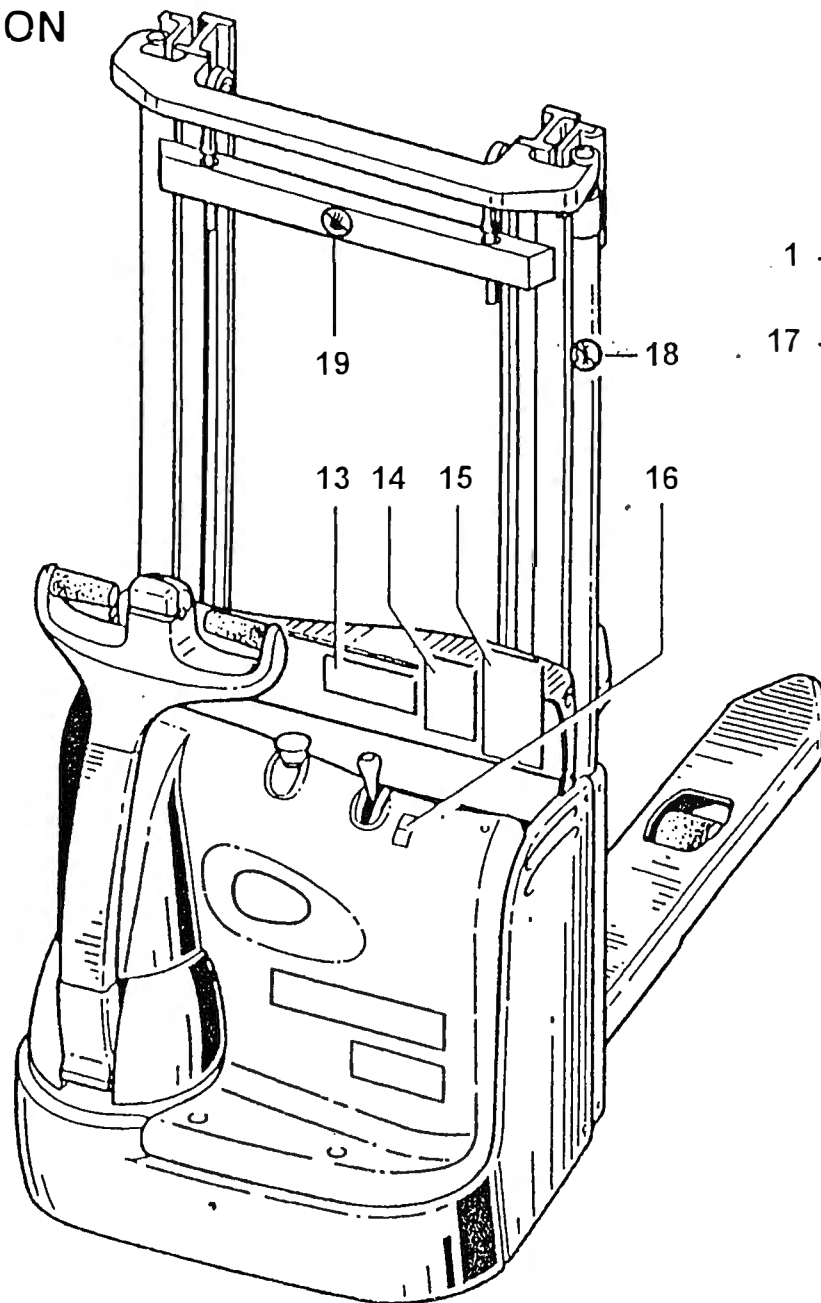
Black color.
We are noted. audit 8 pcs. with fabric rough are separate.

Measurements in tolerance. except size 44" are chest 40"/42". Less. 1" to 1 3/4"

Ing. José Vera / Ing. Oka.

Guiliana Burgos
 AUDITOR

PLAQUES D'IDENTIFICATION
 TARGHETTE DI IDENTIFICAZIONE
 PLACAS DE IDENTIFICACION



VISUAL INSPECTION AUDIT REPORT

<u>TRACTOR</u>	<u>Peru Fashions S.A.</u>	<u>s/s Walter Poho. Pique.</u>	<u>DATE</u>	<u>June 12. 98.</u>
<u>TRATISTA</u>			<u>FECHA</u>	
<u>STYLE</u>	<u>S8T132.</u>	<u>HOUSE</u>		
<u>ESTILO</u>		<u>CASA</u>		
<u>CUT</u>	<u>P.O. 9011001</u>	<u>REJECT</u>	<input type="checkbox"/>	<u>DEF. ALLOWED</u>
<u>CORTE</u>		<u>RECHAZADO</u>		<u>DEF. PERMITIDOS</u>
<u>QUANTITY</u>	<u>1050.</u>	<u>PASS</u>	<input checked="" type="checkbox"/>	<u>DAMAGES</u>
<u>CANTIDAD</u>		<u>ACEPTADO</u>		<u>DANADOS</u>
<u>PILE SIZE</u>	<u>50.</u>	<u>COLOR</u>	<u>White</u>	<u>TO RESCREEN OR</u>
<u>MUESTRAS</u>		<u>COLOR</u>		<u>TO CONTRACTOR</u>
<u>COUNTRY</u>	<u>PERU.</u>	<u>AUDITORIA EN</u>	<u>AUDITED AT :</u>	
<u>PAIS</u>		<u>FACTORIA</u>	<u>FACTORY</u>	<input checked="" type="checkbox"/>
<u>COMPLETION</u>	<u>JUNE. 13. 98.</u>	<u>CAMPO</u>	<u>FIELD</u>	<input type="checkbox"/>
<u>ENTREGA</u>		<u>DEPT DE EMBARQUE</u>	<u>DC</u>	<input type="checkbox"/>

GENERAL DEFECTS	02 SEWING	03 FINISHING	04 MEASUREMENTS	05 LAUNDRY
MATERIAL	COSTURA	TERMINADO	MEDIDAS	LAVANDERIA
<input type="checkbox"/> holes, etc.	<input type="checkbox"/> 01 skip stitch, cut stitch puntada saltada	<input type="checkbox"/> 01 burn/poorpress quemado/mal plnch	<input type="checkbox"/> 01 measure not spec medidas diferent a la especificac	<input type="checkbox"/> 01 not to std. color fuera de std
<input type="checkbox"/> holes, etc.	<input type="checkbox"/> 02 oil, stain, dirt aceite, mancha, sucio	<input type="checkbox"/> 02 hangtag/label etiqueta colgante		<input checked="" type="checkbox"/> 02 dye <i>yellow</i> teñido <i>Twill Tape.</i>
<input type="checkbox"/> deformed res, deforme	<input type="checkbox"/> 03 open seams costuras abiertas	<input type="checkbox"/> 03 screenprint estampado		<input type="checkbox"/> 03 abrasion abrasion
<input type="checkbox"/> fly, streaks nudo, linea	<input type="checkbox"/> 04 dbl st, ndl hole db/ costura, hoyo aguja	<input type="checkbox"/> 04 button align, etc alineacion de botones		<input type="checkbox"/> 04 yellow stains mancha amarilla
<input type="checkbox"/> flaw	<input type="checkbox"/> 05 twist, puck, seams torcido, cost/embolsada	<input type="checkbox"/> 05 buttonhole ojales		
<input type="checkbox"/> to en el tejido	<input type="checkbox"/> 06 tension, raw edge tension, orilla descosida	<input type="checkbox"/> 06 snap/fastner broches		
<input type="checkbox"/> d	<input type="checkbox"/> 07 edge st gauge puntada incorrecta	<input type="checkbox"/> 07 zipper cierre	TOTAL MAJOR DEFECTS	<u>5.</u>
	<input type="checkbox"/> 08 wrong thread hilo equivocado	<input type="checkbox"/> 08 rivet remache metalico	Numero Total de Defectos	
	<input type="checkbox"/> 09 label etiqueta	<input type="checkbox"/> 09 package not spec paquete no especificado	Mayores	
	<input type="checkbox"/> 10 collar/plkfull/twist cuello/aletilla torcida	<input type="checkbox"/> 10 joker/flasher/sticker joker/flasher/sticker		
	<input type="checkbox"/> 11 tack remache de hilo	<input type="checkbox"/> 11 missing labels no etiquetas		
	<input type="checkbox"/> 12 UPC etiqueta de precio			

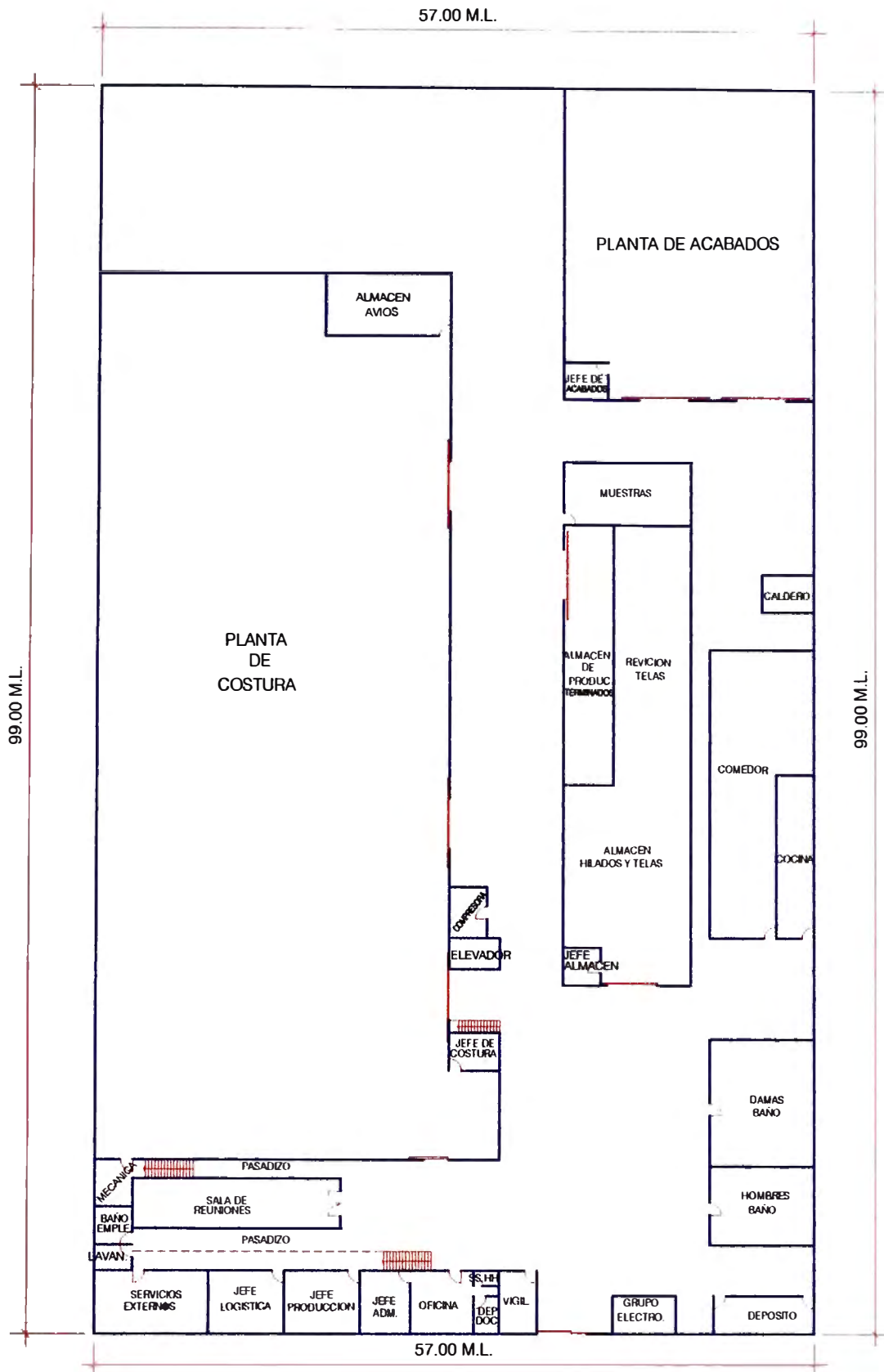
MINOR DEFECTS AND / OR GENERAL COMMENTS
DEFECTOS MENORES Y/O COMENTARIOS GENERALES

Audit approved.

Comments in Tolerance.

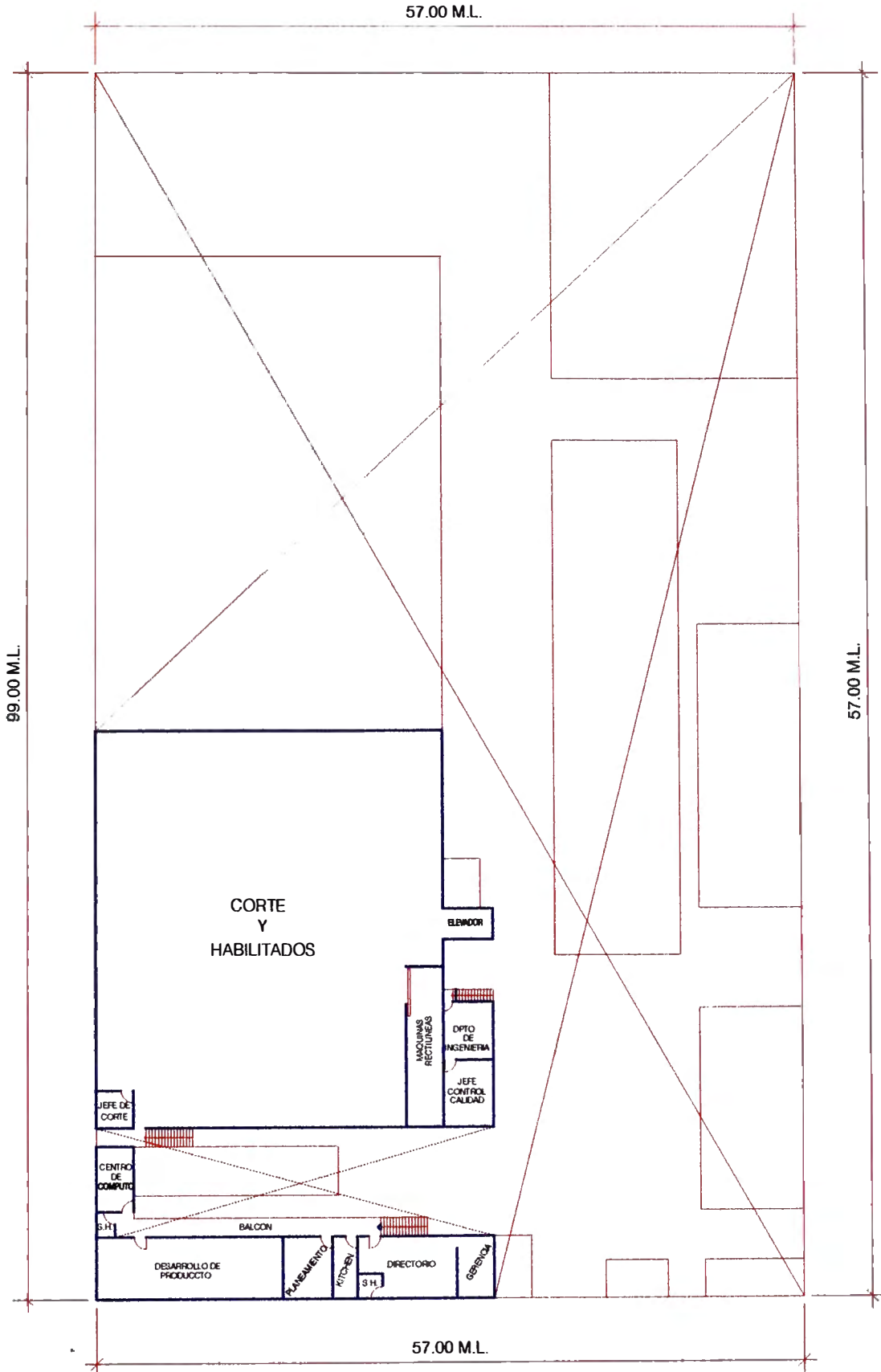
Tricra. Ing. Cesar Ochoa
FACTORY REPRESENTATIVE

Gustavo Burgos
R.G.S. PERU S.A. AUDITOR



**PRIMER PISO
LOYOUT DE PLANTA**

ESC: 1/500



SEGUNDO PISO
LOYOUT DE PLANTA

ESC:1/500