

UNIVERSIDAD NACIONAL DE INGENIERIA

FACULTAD DE INGENIERIA INDUSTRIAL

Y DE SISTEMAS



Sistema de Planeamiento y
Control de la Producción en
Consortio Textil S.A.

INFORME DE INGENIERIA

PARA OPTAR EL TITULO PROFESIONAL DE

INGENIERO INDUSTRIAL

José Felipe Castillo Porras

LIMA - PERU

1994

A MARY, FRANCO Y MARCELA

INDICE

	Pág.
1. Introducción.....	4
2. Aspectos generales de la empresa.....	5
2.1. Antecedentes.....	5
2.2. Sector Industrial.....	8
2.3. Proceso de Comercialización.....	10
2.4. Proceso Productivo.....	13
2.5. Misión de la empresa.....	18
2.6. Políticas de la empresa.....	19
3. Sistema de Planeamiento y Control de la Producción....	20
3.1. Objetivo.....	20
3.2. Límites y alcances	21
3.3. Diagrama General de Sistemas.....	23
3.4. Características Generales.....	24
3.5. Funciones Principales	27
3.6. Principales Informaciones.....	32
3.7. Evaluación del Sistema.....	49
4. Recomendaciones y Conclusiones.....	56
5. Bibliografía.....	57

INTRODUCCION

El presente estudio tiene por finalidad realizar la formulación del Sistema de Planeamiento y Control de la Producción en la empresa

CONSORCIO TEXTIL S.A.

Dada la coyuntura actual en la cual exportar es la clave para el desarrollo del país y considerando la tendencia mundial hacia la internacionalización y la política liberal que se viene aplicando en nuestro país, es necesario que las empresas textiles alcancen los niveles internacionales de competitividad.

Es necesario resaltar que el Sistema de Planeamiento y Control de la producción de Consorcio Textil S.A., esta considerado como una actividad del Planeamiento Estratégico Corporativo de la empresa.

Por esa razón se considera importante revisar detalladamente los aspectos generales de la empresa, para conocer la estructura organizativa, los procesos productivos, y la definición de la misión y políticas de la empresa.

2. ASPECTOS GENERALES DE LA EMPRESA

2.1 ANTECEDENTES

A fines de la década del 60, dos accionistas extranjeros se asociaron para ingresar a la industria de confección de prendas de tejido punto de algodón. Para esto conformaron tres empresas:

- **COMPañIA DE TEJIDOS S.A.** La actividad principal era la producción de tela en tejido punto de algodón.
Materia Prima : Hilado de algodón crudo y de color.
Proceso : Tejido circular y tejido rectilíneo.
Máquinas : Circulares y rectilíneas.
Producto terminado : Tela en tejido punto de algodón
(tela cruda y tela rayada).

- **COMPañIA DE TEÑIDO S.A.** La actividad principal es la producción de tela teñida en tejido punto de algodón.
Materia prima : Tela cruda en tejido punto de algodón.
Proceso : Teñido de tela.
Máquinas : De teñido directo (abiertas) y reactivo
(cerradas).
Producto terminado : Tela teñida en tejido punto de algodón.

COMPAÑIA DE CONFECCIONES S.A. La actividad principal es la confección de prendas de tejido punto de algodón.

Materia prima : Tela en tejido punto de algodón (tela teñida y tela raya) y avíos.

Procesos Corte, Costura y Acabado.

Máquinas Cortadoras y Costureras.

Producto Terminado : Prendas de vestir en algodón.

En 1987 un grupo industrial adquirió las tres compañías conformando la empresa **CONSORCIO TEXTIL S.A.** Aplicó cambios en las estructuras organizativas de las compañías, las cuales pasaron a ser plantas de producción de la nueva empresa:

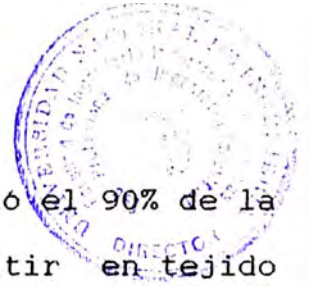
Planta de Tejido

Planta de Teñido

Planta de Confecciones

Se conformaron áreas de Comercialización y Logística, que anteriormente funcionaba en cada compañía como departamentos de Ventas y Compras, respectivamente.

Con la adquisición de las tres empresas se aseguraba el flujo continuo de la producción desde el tejido de la tela hasta la confección de las prendas terminadas.



Se adquirieron pedidos del exterior y se destinó el 90% de la producción a la exportación de prendas de vestir en tejido punto de algodón, siendo su principal mercado Estados Unidos, atendiendo además los mercados de Europa.

Asimismo, se organiza un Departamento de Planeamiento y Programación de la Producción de Consorcio Textil S.A., cuya función era elaborar los planes y programas de producción para cada planta, asimismo, proporcionar información sobre la estimación de fechas para posibles pedidos de Comercialización, y los requerimientos de hilados e insumos en las fechas requeridas al Departamento de Logística.

Si bien es cierto que las empresas cuentan con más de 20 años de fundadas, la conformación de Consorcio Textil en 1987 marca un punto de relanzamiento de la empresa. Cabe mencionar que la maquinaria fue actualizada, el personal fue estrictamente seleccionado y se contrató personal altamente calificado para integrarlos a la nueva estructura organizativa.

2.2. SECTOR INDUSTRIAL

La industria textil se encuentra enmarcada dentro del sector de manufacturas, el cual concentra el 37.5 % de los ingresos del sector industrial del Perú. Asimismo este sector cuenta con el mayor porcentaje de participación (46.18 %) de la distribución del activo fijo.

El sector industrial peruano se ha visto afectado gravemente por el proceso inflacionario del régimen anterior (1985-1990) y actualmente luego del ajuste adoptado por el gobierno, también se encuentra perjudicado por una severa recesión económica que perjudica al mercado interno por la disminución del poder de compra y al mercado externo por el atraso cambiario.

La empresa Consorcio Textil S.A., es una de las más importantes exportadoras de prendas de vestir en tejido punto de algodón; cuenta con tecnología adecuada, la cual, combinada con la reconocida calidad del algodón peruano, se ha posicionado en el mercado americano como una empresa que ofrece productos de altísima calidad. Asimismo, cuenta con el respaldo de pertenecer a uno de los más grandes Grupos Industriales Sudamericanos, lo cual le permite contar con asesoría técnica y administrativa adecuada.

El sector textil se caracteriza por su ambiente dinámico, sobre todo en el rubro de exportaciones por el sistema de costeo, régimen salarial textil, trámites documentarios, pre y post embarque, la política cambiaria para la liquidación de exportaciones entre otros, hacen que el entorno sea dinámico, y relativamente inestable.

2.3. PROCESO DE COMERCIALIZACION

La modalidad de comercialización es sobre pedidos, los cuales son negociados con los clientes en las siguientes etapas:

- Desarrollo de Tela. El cliente envía una muestra del tejido y se desarrolla la tela de acuerdo a las especificaciones del cliente en la planta de tejido.

- Desarrollo de Colores. El cliente envía una muestra de colores y se desarrolla la formulación de los mismos en el laboratorio de la planta de tintorería.

- Desarrollo del Prototipo. El cliente envía un diseño de las prendas a ser confeccionadas y se confecciona unos prototipos en la planta de confecciones.

- Orden de Compra. El cliente envía una Orden de Compra indicando el tipo de tejido, la combinación de colores, las especificaciones de la prenda (cuyas características fueron negociados en las etapas anteriores), y la cantidad de las prendas a producir, entonces se emite la Orden de Producción correspondiente.

CONCORDIALIZACION



ESPECIFICACIONES

DESARROLLO DE TELA
DESARROLLO DE COLORES
DESARROLLO DE PROTOTIPO

MUESTRA DE TEJIDO
CARTA DE COLORES
MUESTRA DE PRENDA

ORDEN DE COMPRA

GENERACION DE
ESPECIFICACIONES DE
PRODUCCION

ORDEN DE
PRODUCCION

CARTA DE CREDITO

TRAMITES DE DESPACHO
Y EMBARQUE

DESPACHO
EMBARQUE
FACTURACION

Carta de Crédito. Cuando se concreta una venta se procede a solicitar al cliente la carta de crédito correspondiente para evitar retrasos en los embarques. Una vez que se recibe la carta de crédito, se define la fecha de despacho en coordinación con planeamiento, basándose en las capacidades de las plantas, así como los distintos insumos, avios y componentes que están pendientes en cualquiera de las áreas ya que retrasan el despacho de los respectivos pedidos. Por otro lado se coordina con las agencias de aduana, los datos de embarque.

Admisión Temporal. Se lleva un control de los insumos importados bajo el régimen de admisión temporal. Este control se lleva para cada insumo importado para hacer el seguimiento del uso que se le ha dado en cada pedido.

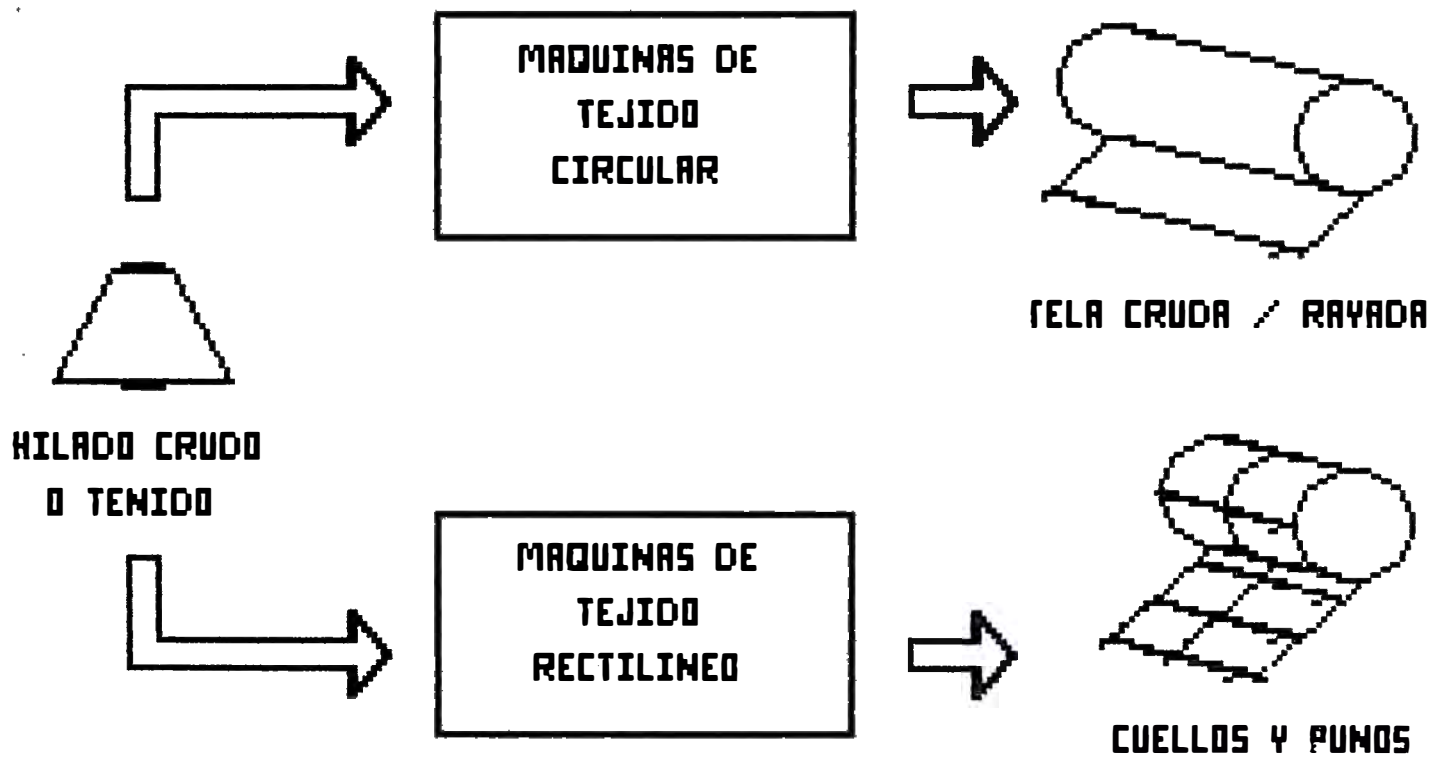
2.4. PROCESO PRODUCTIVO

Una vez que se recibe la Orden de Producción, y de acuerdo con el Programa de Producción se inicia el proceso productivo en las diferentes plantas para atender oportunamente al pedido de acuerdo a su fecha programada de despacho.

Se han normalizado los procesos de tejido, teñido y confecciones, para lo cual se tiene un Departamento de Ingeniería Industrial que establece los estándares de producción para cada producto.

- a) Planta de Tejido. Se cuenta con máquinas de tejido circular para la tela de cuerpo y máquinas de tejido rectilíneo para los cuellos y puños. Aquí se han normalizado los procesos de tejido y los resultados mediante especificaciones de tela a obtener (ancho, tipo de tejido, rendimiento, calidad).
- b) Planta de Teñido. Se tienen máquinas para teñido de tela y máquinas para acabado de tela. Se ha normalizado los procesos de teñido y los resultados mediante especificaciones de tonalidad de color y rendimiento de tela.

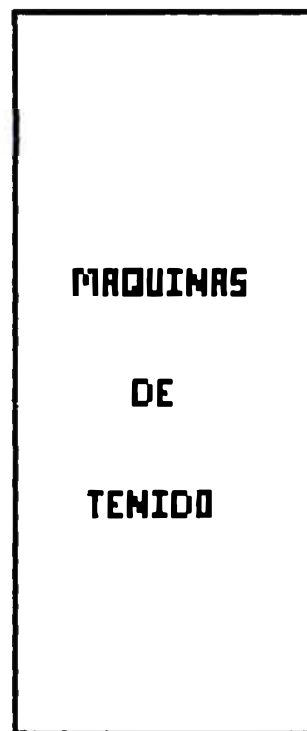
PROCESO DE TEJIDO



PROCESO DE TENIDO



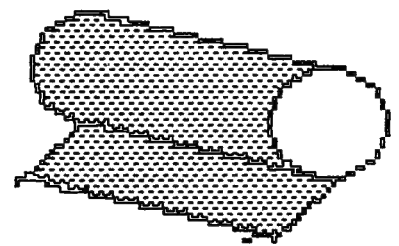
TELA CRUDA / RAYADA



MAQUINAS

DE

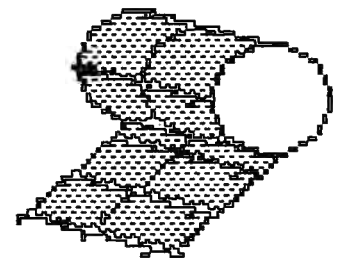
TENIDO



TELA TENIDA / ACABADA



CUELLOS Y PUNOS



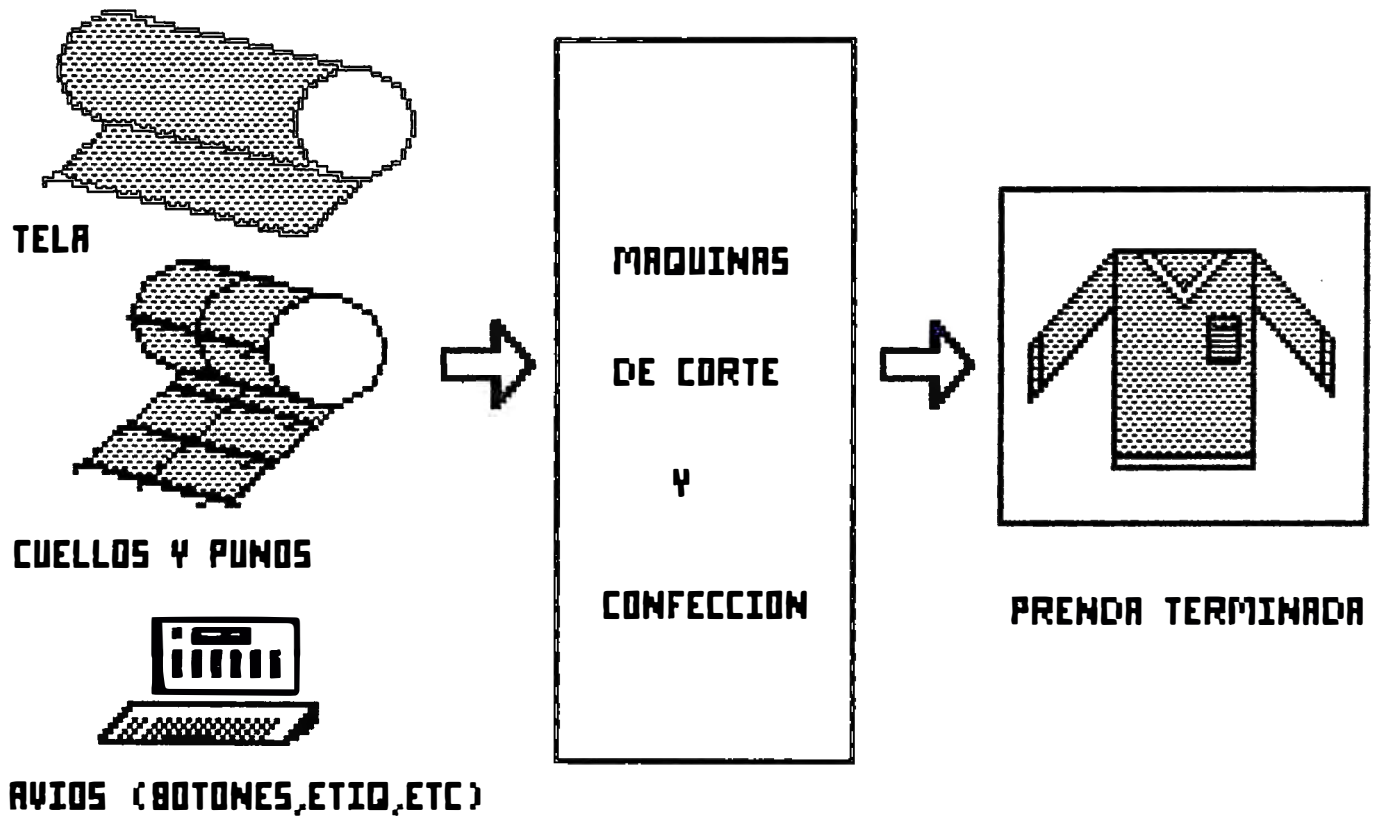
CUELLOS Y PUNOS
TENIDOS

c) Planta de Confecciones. Se cuenta con líneas de producción especializadas en prendas de vestir. Se tienen normalizados los procesos de corte y costura. Se tiene un permanente plan de capacitación a los operarios para obtener los adecuados niveles de rendimiento y calidad de confección.

Es importante resaltar la labor de la unidad control de calidad en cada departamento, quienes aseguran que se cumpla con los requerimientos de alta calidad requeridos por los clientes.

El Departamento de Planeamiento elabora los programas de producción asignando los pedidos a los recursos productivos (máquinas y operarias) balanceando las líneas de producción a base de los estándares predeterminados de tal forma que asegure cumplir con oportunidad las fechas de fabricación programadas para la atención de los pedidos del Plan de Producción.

PROCESO DE CONFECCION



2.5. MISIÓN DE LA EMPRESA

La misión de la organización está basada en la misión del Grupo Industrial Sudamericano, propietario de la Empresa, la cual establece como doctrina la satisfacción de las necesidades y requerimientos de los clientes proporcionando productos de alta calidad, desarrollando la industria nacional mediante su aporte productivo al Producto Nacional Bruto del país, la rentabilidad de la empresa que permita continuar sus operaciones a largo plazo, brindando la oportunidad de trabajo a la población económicamente activa del país, y otorgando adecuados niveles de rentabilidad a sus accionistas.

Las empresas pertenecientes al grupo trabajan dentro de esta doctrina, estableciendo para ello sus objetivos particulares de acuerdo a la naturaleza de su organización, y son revisados con las del grupo industrial para mantener la integridad y filosofía de la organización.

POLITICAS DE LA EMPRESA

Las politicas surgen de la filosofía de la organización y delimitan el campo dentro del cual se establecen los objetivos y se seleccionan e implantan las estrategias.

Oportunidad de entrega de los productos, para mantener clientes satisfechos y permitir atender nuevos pedidos de los clientes.

Alta calidad de los productos y servicios, es la base para la diferenciación del producto en el mercado, esto mantiene la lealtad de los clientes a producto ofrecido por la empresa.

Alta productividad en los niveles operativos, lo cual contribuye a ser más competitivos en el mercado, para esto deben estar innovandose constantemente los métodos y procedimientos de fabricación.

Alta especialización de la mano de obra, para asegurar la calidad de los productos, y aumentar los niveles de productividad de la empresa.

Tecnología de avanzada, esto permite mantener competitividad en el mercado, sobre todo de seguir incursionado en nuevos mercados del exterior.

Ampliación de mercado, contribuye a la expansión de la empresa y por ende al desarrollo de la industria.

Condiciones adecuadas de trabajo, que permitan al personal integrarse a la misión de la organización.

3. SISTEMA DE PLANEAMIENTO Y CONTROL DE LA PRODUCCION

OBJETIVOS

Facilitar la negociación entre el sector Comercial de la empresa y los clientes respecto al establecimiento de las fechas compromiso de entrega de los pedidos.

Controlar los pedidos en proceso, permitiendo que se cumpla en forma oportuna con la fecha comprometida de entrega.

Permitir una adecuada coordinación entre los sectores de programación y control de los sectores productivos, promoviendo una eficiente utilización de los recursos de producción.

Mantener niveles mínimos de stock en proceso (política just-in-time)

Abastecer oportunamente los requerimientos de materia prima e insumos.

Permitir el análisis de las capacidades disponibles de los recursos de producción.

LIMITES Y ALCANCES

3.2.1. LIMITES INICIALES

Items - Definición de los insumos de producción a ser planeados:

Estilos (especificación de la prenda)

Telas (estructura del tejido)

Hilados (crudo y color)

Avios (botones, hilos, etiquetas)

Procesos productivos

Rendimientos

Recursos de producción

Capacidades

Disponibilidades

Clientes - Clasificación por zonas

Parámetros de planeamiento

Pedidos

. Avances de la producción por pedido, color y sectores productivos

3.2.2. ALCANCES

Cálcular los requerimientos para todos los insumos requeridos para la atención del pedido (explosión del pedido).

Generar los planes por actividades de producción (tejido, teñido, corte, costura y acabado).

Controlar los avances de producción por pedido y actividad de producción (porcentaje de avance en producción).

Estimar las fechas de entrega para nuevos pedidos y calcular las posibilidades de fabricación, tomando como base los planes ya realizados.

3.2.3 LIMITE FINAL

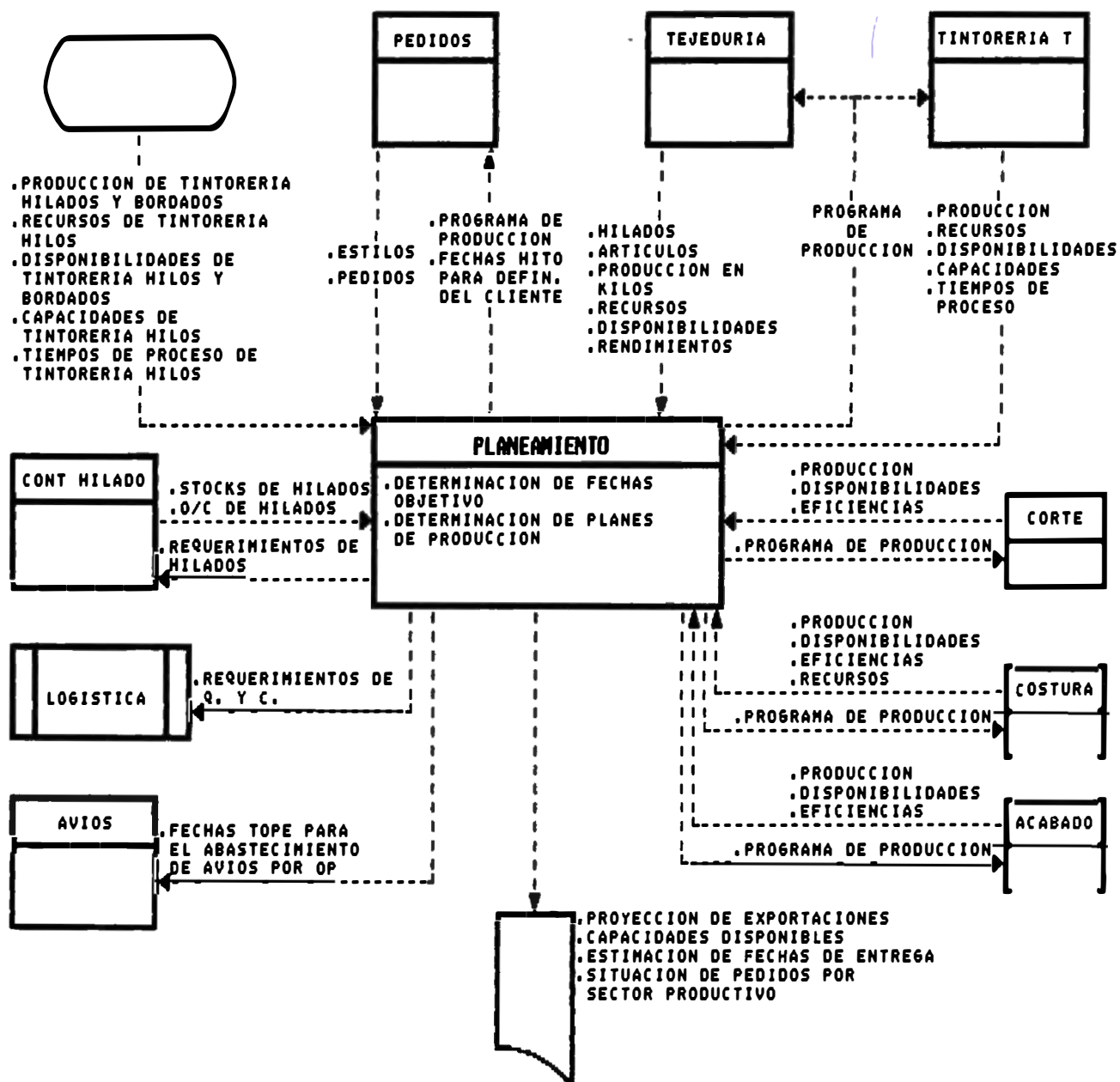
Emitir los planes por actividad de producción (tejido, teñido, corte, costura y acabado).

Emitir los reportes de requerimientos de los insumos y las disponibilidades de los recursos de producción.

Emitir la situación de los pedidos.

Emitir las posibilidades de fabricación.

PLANEAMIENTO



- . ORIENTAR EL PROCESO PRODUCTIVO.
- . CONTRIBUIR AL CUMPLIMIENTO OPORTUNO DE LOS DESPACHOS, MEDIANTE EL CONTROL DE LOS AVANCES DE PRODUCCION.
- . FACILITAR EL ESTABLECIMIENTO DE COMPROMISOS DE ENTREGA.
- . PERMITIR EL ANALISIS DE LAS CAPACIDADES DISPONIBLES DE LAS DIFERENTES PLANTAS.
- . MANTENER NIVELES MINIMOS DE STOCK EN PROCESO.
- . IDENTIFICAR NECESIDADES DE ABASTECIMIENTO DE INSUMOS.

CARACTERISTICAS GENERALES

3.4.1. REFERENCIALES

Son los datos generales y las características principales de los ítems a ser fabricados, los procesos de fabricación y los recursos de producción en la empresa.

Los ítems están asociados a los procesos de producción mediante un rendimiento o velocidad de fabricación. Asimismo los procesos de producción están asociados a los recursos productivos mediante las capacidades de fabricación.

3.4.2. PEDIDOS

Se refiere a las características generales de los pedidos a ser atendidos en producción.

Se registra el detalle del pedido a nivel estilo, color y tallas.

El proceso de explosión de los pedidos consiste en calcular las cantidades requeridas de los insumos para atender el pedido.

3.4.3. PARAMETROS DE PLANEAMIENTO

Se definen las variables generales del proceso de planeamiento :

- Holguras
- Márgenes de seguridad
- Lead-times genéricos

3.4.4. CALENDARIOS

Se define las disponibilidades en horas normales y en horas extras para la asignación de los recursos en cada sector productivo (tejido, teñido, corte, costura y acabado)

3.4.5. PROCESO DE GENERACION DE PLANES

Se refiere al proceso central del planeamiento que cuenta con los siguientes módulos :

- Priorización de los pedidos
- Generación de las fechas objetivo por sector productivo
- Generación de las fechas planeadas

3.4.6. EMISION DE PLANES DE PRODUCCION

Generación de los reportes de planes de producción por sector productivo (tejeduría, tintorería, corte, costura y acabado)

Generación de los archivos para transmisión a las interfases con las áreas usuarias del sistema

3.4.7. EMISION DE LOS REQUERIMIENTOS Y DISPONIBILIDADES

Generación de los reportes de requerimientos de hilados, e insumos.

Generación de los reportes con las capacidades disponibles de los recursos productivos

Generación de los archivos para transmisión a las interfases con las áreas usuarias

3.4.8. SITUACION DE LOS PEDIDOS

Se muestra la situación de los pedidos en cada sector productivo a nivel de cada ítem requerido para la atención del mismo.

3.5. FUNCIONES PRINCIPALES

3.5.1. ACTUALIZACION DE LOS DATOS REFERENCIALES

- Elaborar las interfases para la actualización en batch de los archivos referenciales:
 - . Items a planear
 - . Procesos productivos
 - . Recursos de producción
- Permitir la actualización y la consulta en línea de los archivos referenciales:
 - . Items a planear
 - . Procesos productivos
 - . Recursos de producción
 - . Clientes
 - . Calendarios por sectores productivos
- Emitir los catálogos de los items, los procesos y los recursos.

3.5.2. ACTUALIZACION DE LOS PEDIDOS

- Preparar las interfases para permitir la actualización en batch de los datos generales de los pedidos.
- Permitir la actualización y la consulta en línea de los datos generales de los pedidos.
- Emitir el plan de ventas para el sector de comercialización.

- La explosión de los pedidos, consiste en calcular los requerimientos de los insumos en base a la estructura del item estilo, sumariando por cada sector productivo (tejeduría, tintorería, corte, costura y acabado) para permitir el control en el nivel de detalle requerido

3.5.3. ACTUALIZACION DE LOS PARAMETROS DE PLANEAMIENTO

- Permite la actualización y consulta en línea de los parámetros para el proceso de planeamiento.
 - . Márgenes de seguridad
 - . Holgura entre actividades
 - . Parámetros de particionamiento
 - . Indicadores
 - . Procesos default

3.5.4. PLANEAMIENTO DE LA PRODUCCION

- El proceso de priorización de los pedidos se efectúa mediante la combinación de los siguientes indicadores :
 - . Fechas Objetivo - es la fecha ideal de término de la producción del pedido en cada sector productivo para no producir stocks intermedios
 - . Fecha de inicio de entrada - considera la fecha de ingreso real a la línea de producción



- . Categoría del pedido de acuerdo a la calificación del cliente
- . Volumen del pedido - se priorizan los pedidos de menor volumen
- . Días de atraso - se priorizan los pedidos más atrasados
- . Indicador de continuidad - se considera el grado de avance de los pedidos para mantener su asignamiento a los recursos respectivos
- . Índice de prioridad según el tipo de pedido
- Proceso de determinación de las fechas objetivo, denominado también proceso de "ida" desde el sector de acabado se retrocede hasta la planta de tejeduría, calculando en base a los tiempos de proceso sus respectivas fechas objetivo e identificando los respectivos "cuellos de botella".
- Proceso de generación de los planes de producción, denominado también proceso de "vuelta" desde el sector de tejeduría avanza hasta el sector de acabado, asignando a los recursos respectivos la carga de producción correspondiente y estableciendo las fechas planeadas para la atención del pedido en cada sector productivo.

3.5.5 EMISION DE PLANES Y LOS RESULTADOS DE PLANEAMIENTO

- Se generan y emiten los siguientes reportes :
 - . Prioridades para la programación de las actividades en cada sector productivo (tejeduría, tintorería, corte, costura y acabado)
 - . Resumen de los resultados del proceso de generación de planes, que permite visualizar mediante indicadores los niveles de eficiencia del proceso de generación de planes
 - . Proyección de las exportaciones a lo largo del horizonte del planeamiento
 - . Cuadros comparativos entre las fechas de despacho real y las fechas de despacho planeadas

3.5.6. EMISION DE LOS REQUERIMIENTOS Y DISPONIBILADES

- Se generan y emiten los siguientes reportes :
 - . Requerimiento de Hilados e Insumos, proporciona las fechas para las cuales el área de Logística debe abastecer a los sectores de producción los hilados e insumos necesarios para el proceso de fabricación de las prendas de vestir
 - . Capacidades disponibles, se muestra las disponibilades remanentes luego de la asignación de los pedidos a los recursos de cada sector productivo

3.5.7. ESTIMACION DE LAS FECHAS DE ENTREGA

- Calcular las cantidades requeridas de los ítems necesarios para la atención del pedido cuya fecha de entrega será estimada
- Asignar los ítems del pedido a los recursos disponibles en el plan vigente
- Determinar las fechas planeadas de ingreso y salida en cada sector productivo, para atender al pedido

3.5.8. POSIBILIDADES DE FABRICACION

Determinar las cantidades y las fechas de entrega de las telas que pueden ser producidas en el sector de tejeduría, considerando las disponibilidades de los recursos en el plan vigente

3.6 INFORMACIONES PRINCIPALES

3.6.1 EMISION DE PLANES

1. APROBACION DE PLANES

2. PLANES DE PRODUCCION

CONSORCIO TEXTIL S.A. OCUPACION DE PAGINA 1
SISTEMA PLANEAMIENTO PLANTAS FECHA 01/08/94
USUARIO OPERACIONES HORA 10:00:00

PLANTA DE TINTORERIA DE TELAS :

PLAN DE PRODUCCION AGOSTO 1994

CONSORCIO	80.00 %	16.00 TM
LIBRE	20.00 %	4.00 TM
TOTAL	100.00 %	20.00 TM

HISTORICO

PROYECTADO

FEBRERO	90.00 %	SETIEMBRE	80.00 %
MARZO	92.50 %	OCTUBRE	85.00 %
ABRIL	85.00 %	NOVIEMBRE	85.00 %
MAYO	80.00 %	DICIEMBRE	90.00 %
JUNIO	75.00 %	ENERO	90.00 %
JULIO	75.00 %	FEBRERO	90.00 %

CONSORCIO TEXTIL S.A.	PLAN DE PRODUCCION	PAGINA	1
SISTEMA PLANEAMIENTO	DE TEJEDURIA	FECHA	01/08/94
USUARIO TEJEDURIA	AL 01/08/94	HORA	10:00:00

MAQUINA 48 - TERROT

PEDIDO	DESCRIPCION	CLIENTE		CANTIDAD FEC. DESP.	
		REQUERIDO	RENDIMIENTO	INICIO	TERMINO
F 7200	JERSEY 40/1	LIZ CLAIBORNE		9,000 UN	12/09/94
		4,500 KG	15 KG/HR	01/08/94	08/08/94
F 7400	JERSEY 40/1	NIKE USA		8,000 UN	30/09/94
		4,000 KG	15 KG/HR	09/08/94	15/08/94
F 7500	JERSEY 40/1	WOOLRICH		6,000 UN	30/09/94
		3,000 KG	15 KG/HR	16/08/94	21/08/94

CONSORCIO TEXTIL S.A. **PLAN DE PRODUCCION** **PAGINA** **1**
SISTEMA PLANEAMIENTO **DE TINTORERIA** **FECHA** **01/08/94**
USUARIO TINTORERIA **AL 01/08/94** **HORA** **10:00:00**

MAQUINA 01 - ECONOMIC **CAPACIDAD : 400 KG**

PEDIDO	DESCRIPCION	REQUERIDO	CI.IENTE	CANTIDAD		FEC.DESP.	
			COLOR	INICIO	TERMINO		
F 7200	JERSEY 40/1		LIZ CLAIBORNE	9,000 UN	12/09/94		
		400 KG	215 AMARILLO	01/08/94	02/08/94		
F 7400	JERSEY 40/1		NIKE USA	8,000 UN	30/09/94		
		400 KG	215 AMARILLO	03/08/94	04/08/94		
F 7500	JERSEY 40/1		WOOLRICH	6,000 UN	30/09/94		
		380 KG	215 AMARILLO	05/08/94	06/08/94		

CONSORCIO TEXTIL S.A. **PLAN DE PRODUCCION** **PAGINA** **1**
SISTEMA PLANEAMIENTO **DE CORTE** **FECHA** **01/08/94**
USUARIO CORTE **AL 01/08/94** **HORA** **10:00:00**

SECTOR 01 - TENDIDO **PRENDAS / DIA : 1000**

PEDIDO	DESCRIPCION		CLIENTE		CANTIDAD FEC. DESP.	
	ESTILO	REQUERIDO	COLOR		INICIO	TERMINO
F 7210	SWEAT SHIRT		LIZ CLAIBORNE		9,000 UN	12/09/94
	Q1M	4,500 UN	215 AMARILLO		01/08/94	06/08/94
F 7410	SWEAT SHIRT		NIKE USA		8,000 UN	30/09/94
	Q1M	4,000 UN	215 AMARILLO		07/08/94	12/08/94
F 7510	SWEAT SHIRT		WOOLRICH		6,000 UN	30/09/94
	Q1M	3,000 UN	215 AMARILLO		13/08/94	18/08/94

CONSORCIO TEXTIL S.A. **PLAN DE PRODUCCION** **PAGINA** **1**
SISTEMA PLANEAMIENTO **DE COSTURA** **FECHA** **01/08/94**
USUARIO COSTURA **AL 01/08/94** **HORA** **10:00:00**

LINEA DE PRODUCCION 01 **PRENDAS / DIA : 2,500**

PEDIDO	DESCRIPCION		CLIENTE		CANTIDAD FEC. DESP.	
	ESTILO	REQUERIDO	COLOR		INICIO	TERMINO
F 7220	SWEAT SHIRT		LIZ CLAIBORNE		9,000 UN	12/09/94
	Q1M	4,500 UN	215 AMARILLO		01/08/94	04/08/94
F 7420	SWEAT SHIRT		NIKE USA		8,000 UN	30/09/94
	Q1M	4,000 UN	215 AMARILLO		05/08/94	08/08/94
F 7520	SWEAT SHIRT		WOOLRICH		6,000 UN	30/09/94
	Q1M	3,000 UN	215 AMARILLO		09/08/94	12/08/94

CONSORCIO TEXTIL S.A. **PLAN DE PRODUCCION** **PAGINA** **1**
SISTEMA PLANEAMIENTO **DE ACABADO** **FECHA** **01/08/94**
USUARIO ACABADO **AL 01/08/94** **HORA** **10:00:00**

SECTOR : VAPORIZADO

PRENDAS / DIA : 2,500

PEDIDO	DESCRIPCION		CLIENTE		CANTIDAD FEC.DESP.	
	ESTILO	REQUERIDO	COLOR		INICIO	TERMINO
F 7230	SWEAT SHIRT		LIZ CLAIBORNE		9,000 UN	12/09/94
	Q1M	4,500 UN	215 AMARILLO		01/08/94	04/08/94
F 7430	SWEAT SHIRT		NIKE USA		8,000 UN	30/09/94
	Q1M	4,000 UN	215 AMARILLO		05/08/94	08/08/94
F 7530	SWEAT SHIRT		WOOLRICH		6,000 UN	30/09/94
	Q1M	3,000 UN	215 AMARILLO		09/08/94	12/08/94

3.6.2 CONTROL DE AVANCE DE PEDIDOS

1. SITUACION DE PEDIDOS

2. CONTROL DE PLANES

CONSORCIO TEXTIL S.A. CONTROL DE PLANES DE PAGINA 1
 SISTEMA PLANEAMIENTO PRODUCCION FECHA 01/08/94
 USUARIO TEJEDURIA HORA 10:00:00

PLANTA TEJEDURIA

PEDIDO	DESCRIPCION	CLIENTE		REQUERIDO	PLANEADO
		FEC.PLAN	FEC.REAL	% AVA	ATRASO
F 7240	SWEAT SHIRT	LIZ CLAIBORNE		4,500 KG	4,500 KG
		16/08/94	18/08/94	100	-2
F 7440	SWEAT SHIRT	NIKE USA		3,800 KG	3,800 KG
		20/08/94	19/08/94	100	1
F 7540	SWEAT SHIRT	WOOLRICH		6,000 KG	
		10/09/94			

3.6.4 EVALUACION DE LA GESTION

1. CONTROL DE LA GESTION
2. EVALUACION DE PARAMETROS

POR ZONA DE COMERCIALIZACION

MES	PRENDAS PLANEADAS	PRENDAS DESPACHADAS	INDICE DE CUMPLIMIENTO
------------	------------------------------	--------------------------------	-----------------------------------

ZONA : ESTADOS UNIDOS

JUNIO	100,000	90,000	90.00 %
JULIO	120,000	121,000	102.00 %
AGOSTO	100,000	99,500	99.00 %
SETIEMBRE	110,000		
SEMANA 30	25,000		
SEMANA 31	25,000		
SEMANA 32	30,000		
SEMANA 33	30,000		

CONSORCIO TEXTIL S.A. RECOMENDACIONES DE AJUSTE PAGINA 1
SISTEMA PLANEAMIENTO A LOS PARAMETROS DE FECHA 01/08/94
USUARIO PLANEAMIENTO PLANEAMIENTO HORA 10:00:00
PLANTA DE TEJEDURIA

TIPO DE TELA	MAQUINA	PARAMETRO	RENDIMIENTO
		RENDIMIENTO	REAL (PROMEDIO)
2871 RIB 1x1 40/1	T 01	6.90 KG/HR	6.50 KG/HR
	T 02	6.95 KG/HR	6.50 KG/HR
2172 JERSEY 30/1	T 45	4.50 KG/HR	4.25 KG/HR
	T 46	4.50 KG/HR	4.20 KG/HR

3.7. EVALUACION DEL SISTEMA DE PLANEAMIENTO Y CONTROL DE LA PRODUCCION DE CONSORCIO TEXTIL S.A.

PROBLEMATICA ACTUAL

1. Falta de Oportunidad.

Los procedimientos vigentes no permiten formular el plan mensual y las reformulaciones requeridas en los plazos convenientes.

2. No confiable.

Las ocurrencias de producción que afectan el plan, no son replaneadas oportunamente.

3. No integrado.

Duplicidad de esfuerzos en la recolección de avances con las plantas.

4. No existe información estructurada ni información por excepción y existe duplicidad de archivos.

Desarrollo de aplicaciones en forma parcial

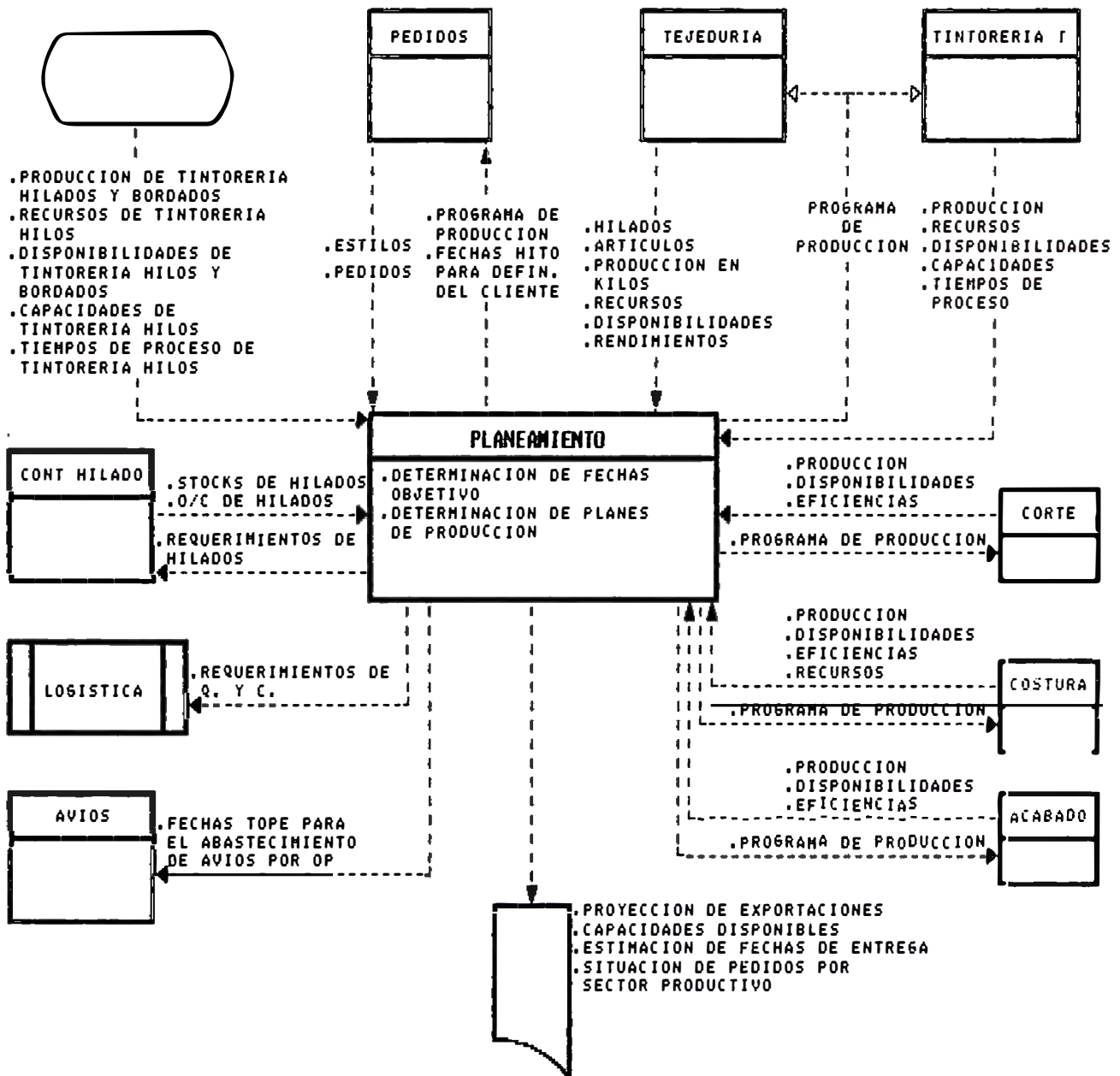
5. Pérdidas por devolución de prendas por problemas de calidad o entrega fuera de tiempo pactado.

6. Pérdida de imagen en el mercado internacional por falta de cumplimiento de despacho y problemas de calidad.

PRINCIPALES CARACTERISTICAS DEL SISTEMA PROPUESTO

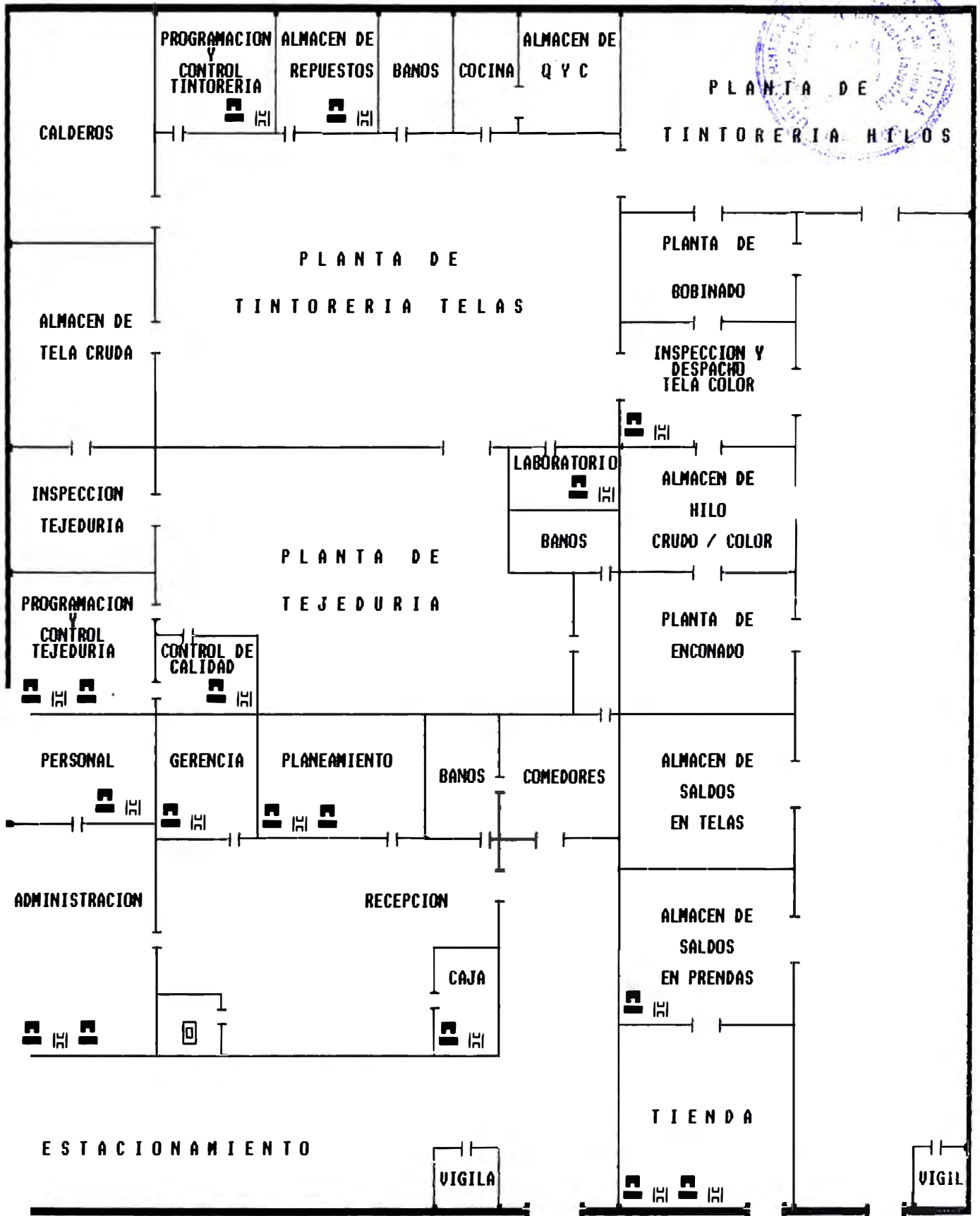
1. Sistema integrado considerando la elaboración de los programas de producción a base del sistema de planeamiento
2. Facilidades de secuenciación y generación de actividades y ordenes de trabajo en forma automatizada
3. Evaluación de alternativas a nivel de planeamiento permitiendo la inmediata reprogramación de las plantas
4. Seguimiento diario a nivel de planta respecto a los planes y programas de producción
5. Recolección de avances no redundantes
6. Control de eficiencias en las plantas
7. Generación de información para la evaluación de estandares, costos y pagos de destajos.

PLANEAMIENTO

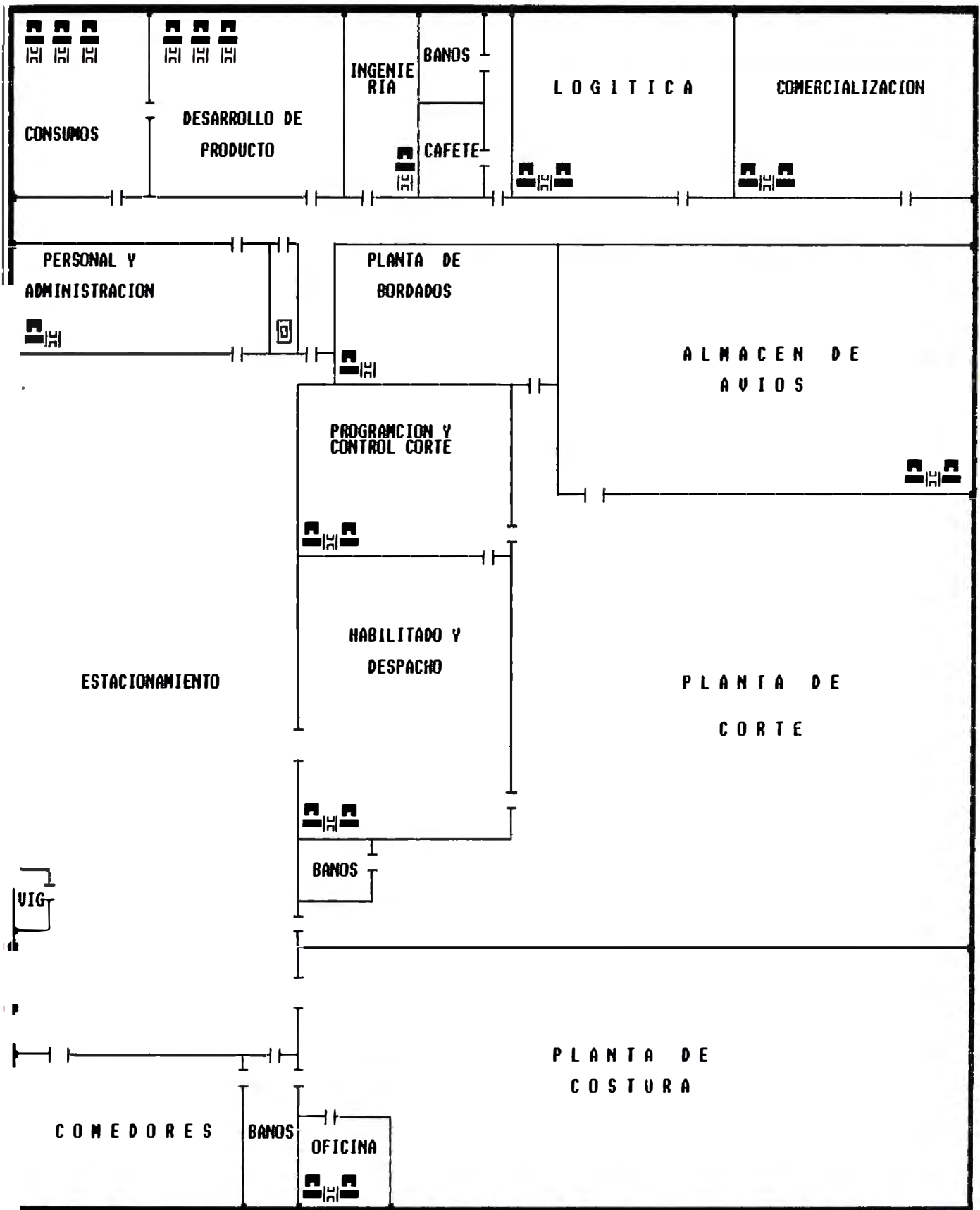


- .ORIENTAR EL PROCESO PRODUCTIVO.
- .CONTRIBUIR AL CUMPLIMIENTO OPORTUNO DE LOS DESPACHOS, MEDIANTE EL CONTROL DE LOS AVANCES DE PRODUCCION.
- .FACILITAR EL ESTABLECIMIENTO DE COMPROMISOS DE ENTREGA.
- .PERMITIR EL ANALISIS DE LAS CAPACIDADES DISPONIBLES DE LAS DIFERENTES PLANTAS.
- .MANTENER NIVELES MINIMOS DE STOCK EN PROCESO.
- .IDENTIFICAR NECESIDADES DE ABASTECIMIENTO DE INSUMOS.

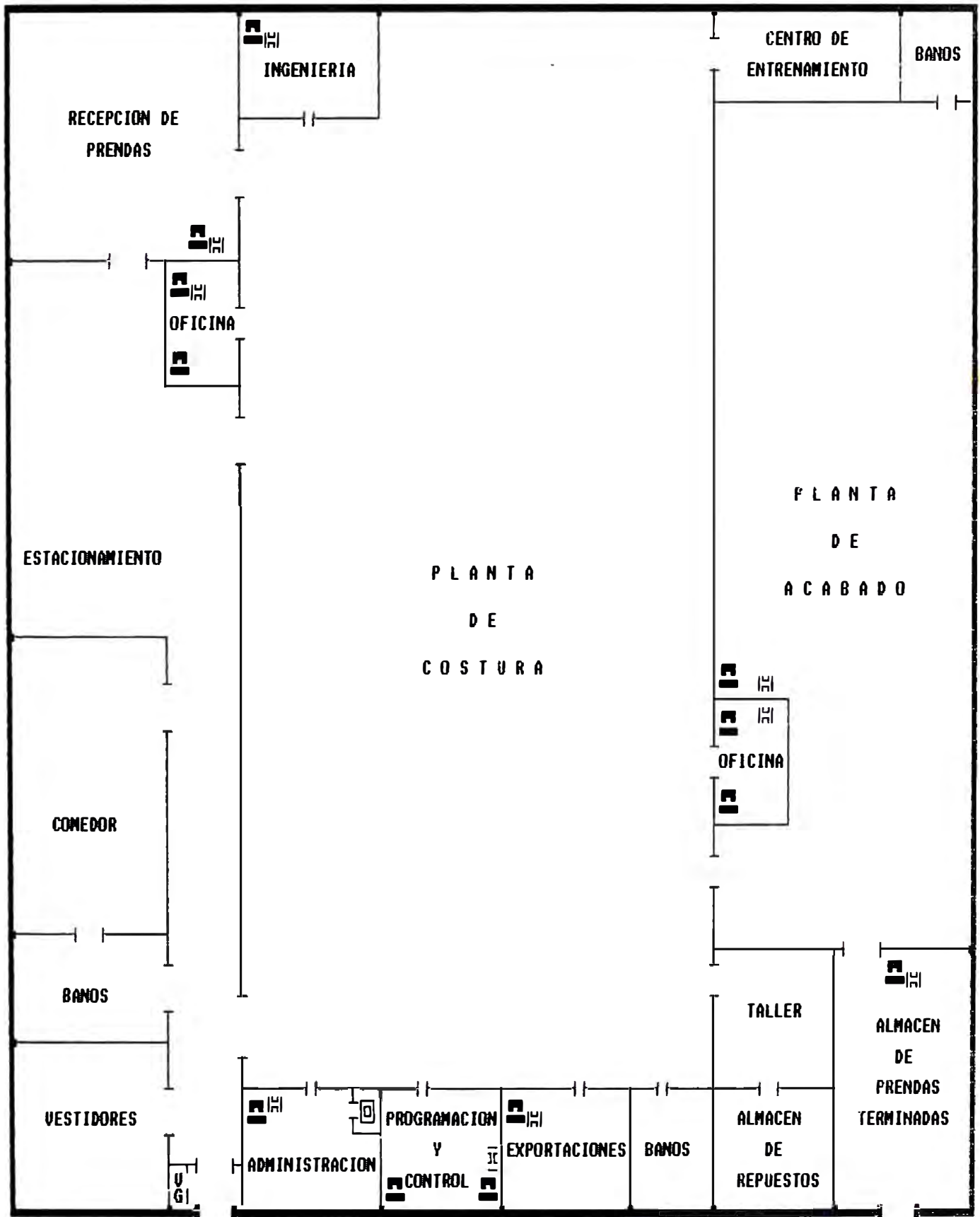
DISEÑO DE LOCAL # 1



DISEÑO DE LOCAL # 2



DISEÑO DE LOCAL # 3



■ COMPUTADOR □ IMPRESORA ▢ SERVIDOR

MODULACION DEL SISTEMA

TIEMPO EN MESES / HOMBRE

	ARQUITECTURA	CONSTRUCCION	TOTAL
PLANEAMIENTO	10	20	30
CONTROL TEJEDURIA	10	10	20
CONTROL TINTORERIA	10	20	30
CONTROL CORTE	10	10	20
CONTROL COSTURA	10	20	30
CONTROL ACABADO	10	10	20
	60	90	150

4. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

El planeamiento de la producción es una actividad estratégica en toda empresa industrial, que permite organizar las actividades del proceso productivo, manteniendo los niveles mínimos de stock en proceso, evitando los retrasos en el cumplimiento de entrega de producción, además de una eficiente utilización de los recursos de producción. También proporciona información adecuada al área de comercialización para el establecimiento de negociaciones favorables con los clientes.

La Empresa se ha mantenido en una sólida posición en el mercado, debido a la buena gestión realizada y por la cautela con la que maneja el negocio, sin embargo, las condiciones del mercado cambian con mayor rapidez y la competencia es cada vez más agresiva, ofreciendo la misma calidad a un menor costo de producción; por ello es necesario que se cambie la posición conservadora y centralista, para que exista una mejor predisposición de los ejecutivos hacia el riesgo, y la innovación, y plantear una política adecuada de incentivos y motivaciones al personal de la empresa.

5. BIBLIOGRAFIA

1. Buffa y Taubert, Sistemas de Producción e Inventarios, Editorial Limusa, 1989
2. M.E.Porter, The Free Press, Estrategias Competitivas, 1983
3. James A. Senn, Análisis y Diseño de Sistemas de Información, Editorial McGraw-Hill, 1991
4. Kendall y Kendall, Análisis y Diseño de Sistemas, Editorial Prentice-Hall Hispanoamericana, 1991
5. Richard Fairley, Ingeniería de Software, Editorial McGraw-Hill, 1987