



Pereira, agosto 01 de 2019

2.2.11 CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN

Entidad Contratante: EJERCITO NACIONAL

Proponente: INDUSTRIAS SALGARI S.A.S

Proceso N°: 016-DIADQ-INTR-2019

Producto: LOTE 5 – CHAQUETA PERCHADA PARA USO
EN ALTURAS ENTRE 2700m y 3000m

Cantidad: 14.690

Documento de Referencia: FICHA TÉCNICA – NTMD-0354

Tabla de Contenido

- Plan maestro de producción o plan de producción, el cual incluye materia prima e insumos discriminando descripción, cantidades de producción, tiempos de producción y operaciones de producción.
- Capacidad de producción diaria del elemento.
- Tasa de producción por unidad de tiempo (horas-días-semanas-meses).
- Turnos de producción.
- Cronograma de producción.
- Cantidad de materias a utilizar por elemento.
- Cantidad de materias primas a utilizar por el total de lote.
- Unidad de medida de cada una de las materias primas a utilizar

Desarrollo del Contenido

1. Plan Maestro de Producción

A. Descripción de las Operaciones Unitarias (Flujo del Proceso de Fabricación)

La secuencia ordenada de operaciones unitarias para la Fabricación de la CHAQUETA PERCHADA PARA USO EN ALTURAS ENTRE 2700 Y 3000 METROS EJC que es desarrollada por la Empresa es la siguiente, siendo las etapas de elaboración las siguientes:

Diseño: el molde y medidas de la CHAQUETA PERCHADA PARA USO EN ALTURAS ENTRE 2700 Y 3000 METROS EJC van de acuerdo con la norma técnica aplicable.

Corte: se trazan las piezas en el computador y luego se plotean; luego se cortan de acuerdo al molde, se numeran y paquetean para pasarlas a producción.

Producción:

FORRO FRENTE

1. Prender falso según ubicación de piquetes para bolsillo lateral
2. Marcar forro frente para ubicar bolsillo interno
3. Piquetear frente para prender cierre de bolsillo interno
4. Prender cierre de bolsillo interno
5. Asentar bolsillo interno a 6mm

FRENTE

1. Marcar frente para ubicar velcros de pecho
2. Prender velcro según marcada
3. Filetear lateral según piquetes de ubicación de bolsillo
4. Piquetear y asentar boca de bolsillo a 6mm haciendo caja para bolsillo
5. Fijar frente y forro en contorno

ESPALDA

1. Prender forro a espalda según medida
2. Fijar forro a espalda en contorno

MANGAS

1. Fijar forro a mangas

ENSAMBLE

1. Unir hombros
2. Prender cuello en puntas a tela principal y forro 9cm
3. Prender cierre a tela principal e introducir cinta falla y fijar
4. Entalegar cierre

5. Entalegar restante de cuello uniendo tela principal y forro
6. Cerrar cuello parte superior
7. Asentar cuello y cierre a 1cm
8. Fijar forro en terminación de bolsillo
9. Prender mangas
10. Cerrar lados de chaqueta
11. Filetear borde de manga
12. Fijar elástico de 1cm en contorno de manga
13. Dobladillar borde de manga
14. Filetear ruedo
15. Fijar cordón trenzado e introducir tanca plástica
16. Dobladillar ruedo dejando espacio de 1.5cm, para sacar tanca parte interna del bolsillo

TERMINACION

1. Revisar y chequear chaqueta
2. Doblar y empacar

En **INDUSTRIAS SALGARI S.A.S** realizamos un estricto Control de Calidad desde la recepción de las materias primas y desarrollo del producto, estableciendo puntos de auditoría, que permiten evaluar el producto en todo su proceso.

B. Maquinaria y Equipo Requerido para la Transformación y Terminación de la CHAQUETA PERCHADA PARA USO EN ALTURAS ENTRE 2700m Y 3000m

MAQUINAS A UTILIZAR	Total
MAQUINA FILETEADORA	3
MAQ. FILETEADORA 5 HILOS	3
MAQ. PRESILLADORA	2
MAQ. RIBETeadora	1
MAQUINA PLANA	53
Total general	62

C. Balanceo de las Líneas de Producción

El Personal requerido para atender las necesidades de Producción teniendo en cuenta la Capacidad Instalada con la cual se cuenta es la que se determina a continuación:

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN				
CAPACIDAD OPERATIVA	UNIDADES DIARIAS	UNIDADES SEMANALES	UNIDADES MENSUALES	TURNO 8 HORAS
80	640	3840	15360	1

2. Capacidad Instalada para la Producción Diaria de las cha

Se llevan a cabo los Procesos de Recepción y Almacenamiento de Materias Primas e Insumos, Corte de Material Ensamble, Terminación, Empaque, Rotulado, Revisión Final y Despacho,

Plan de Producción	Corte	Confección	Acabado	Empaque
Descripción	Tendido de la tela y corte de piezas	Preparación y ensamble	Terminación de la prenda, Chequeo.	Rotulado y empaque
TURNO DE PRODUCCION	1	1	1	1
CAPACIDAD DE PRODUCCION POR HORA	80	80	80	80
CAPACIDAD DE PRODUCCION POR DIA	640	640	640	640
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN POR SEMANA	3840	3840	3840	3840
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN POR MES	15360	15360	15360	15360
HORAS TRABAJADAS POR DIA	8	8	8	8
OPERARIOS POR DIA	6	62	8	4

3. Tasa de Producción por Unidad de Tiempo

80Uds./ Hora para un Total de 640 Uds. / Día en Turno de Ocho (8) Horas.

4. Cantidad de Turnos de Producción

Para atender con Eficiencia y Oportunidad los compromisos de Producción adquiridos y teniendo en cuenta los Recursos Humanos, Técnicos y Tecnológicos disponibles y que determinan la Capacidad Instalada de Producción es requerido tan solo Un (1) Turno de Producción de Ocho (8) Horas.

5. Cronograma para la Producción del Lote

LITERAL	REQUERIMIENTO	FECHA Y/O DATO PROYECTADO PARA EL POSIBLE CONTRATISTA
a	Período dentro del cual programa hacer el pedido o la compra del producto terminado o materia prima	29 ago/2019
b.	fechas previstas para recepción de la materia prima.	16 Sep/2019
c.	Período previsto para inicio de confección, empaque, rotulado y almacenamiento de las entregas parciales y/o totales del bien a entregar.	25 sep/2019
d.	Periodo dentro del cual programa la entrega efectiva y total del bien.	27 sep/2019

6. Relación de Materias Primas a Utilizar, Unidades de Medida, Consumos Unitarios y Cantidad Total requerida para la Producción de las chaquetas

INSUMOS			
INSUMOS	CONSUMO UD	UNIDAD DE MEDIDA	CONSUMO TOTAL
Tela principal	1,81	metros	26588,9
Tela refuerzo	0,50	metros	7345
Hilos	260,00	metros	3819400
Cierre	1,00	metros	14690

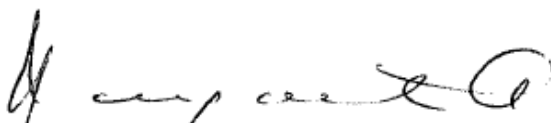
Dirección donde se Fabricarán la totalidad de los Bienes :

Sede Principal: INDUSTRIAS SALGARI S.A.S.

ubicada en la Carrera 6a N° 26 – 32 Centro - Pereira

Teléfono N° (6)3368665

En constancia, se suscribe a los veintidos (22) días del mes de agosto del año 2019, por MARGARITA ORJUELA RAMÍREZ, Representante Legal de Industrias Salgari S.A.S.



FIRMA DEL REPRESENTANTE LEGAL O APODERADO

NOMBRE DEL PROPONENTE: INDUSTRIAS SALGARI S.A.S

NOMBRE DEL REPRESENTANTE: MARGARITA ORJUELA RAMÍREZ

DIRECCIÓN: Carrera 6ª No.26-32

CORREO ELECTRÓNICO: licitaciones@industriassalgari.com

TELÉFONO: (6)3368665 ext.122