



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 SUPERIORES A 3000m

Cantidad: 4.428

Documento de Referencia: FICHA TÉCNICA – NTMD-0355

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 SUPERIORES A 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 SUPERIORES A 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 paquetea para pasarlas a producción.

Producción:

ALETILLA:

1. Fijar refuerzo de aletilla parte superior
2. Cerrar aletilla haciendo figura
3. Voltar y respuntar aletilla a 1cm

BOLSILLO INTERNO EN MALLA

1. Filetear borde de bolsillo prendiendo elástico a boca bolsillo
2. Dobladillar boca de bolsillo
3. Unir a bolsillo inferior interno en fileteadora

FRENTE

1. Marcar frente para ubicar velcros de pecho
2. Prender velcro según marcada
3. Prender falso bolsillo lateral
4. Filetear lateral según piquetes de ubicación de bolsillo
5. Piquetear y asentar boca de bolsillo a 6mm haciendo caja para bolsillo
6. Fijar bolsillos internos superior e inferior
7. Asentar unión de bolsillos internos

MANGAS

1. Prender refuerzo de hombros y fijar
2. Prender refuerzo exterior inferior y fijar
3. Prender ribete a borde de manga de 1cm

CUELLO

1. Unir cuello parte superior

ENSAMBLE

1. Prender mangas a frentes y espalda
2. Asentar mangas frente y espalda
3. Prender cuello
4. Introducir tirador a cierre
5. Prender cierre y aletilla a tela principal
6. Entalegar puntas de cuello y aletilla parte superior
7. Asentar cuello a 1/16 parte interna prendiendo marquilla
8. Pespuntar cuello y cierre a 1cm
9. Unir costadillo a espalda
10. Cerrar lados de chaqueta costadillo y frente
11. Pespuntar costados en el frente
12. Presillar boca de bolsillos
13. Prender ribete a borde de ruedo de 1cm

TERMINACION

1. Revisar y chequear chaqueta, 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 SUPERIORES A 3000m

MAQUINAS A UTILIZAR	Total
MAQUINA FILETEADORA	6
MAQ. FILETEADORA 5 HILOS	3
MAQ. PRESILLADORA	2
MAQ. RIBETeadora	1
MAQUINA PLANA	12
Total general	24

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					
PRENDA	CAPACIDAD OPERATIVA	UNIDADES DIARIAS	UNIDADES SEMANALES	UNIDADES MENSUALES	TURNOS HORAS
CHAQUETA PERCHADA SUPERIOR A 3000M	40	275	1650	6600	1

2. Capacidad Instalada para la Producción Diaria de las chaquetas

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
TURNOS DE PRODUCCION	1	1	1	1
CAPACIDAD DE PRODUCCION POR HORA	34,8	34.8	34.8	34.8
CAPACIDAD DE PRODUCCION POR DIA	275	275	275	275
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN POR SEMANA	1650	1650	1650	1650
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN POR MES	6600	6600	6600	6600
HORAS TRABAJADAS POR DIA	8	8	8	8
OPERARIOS POR DIA	6	24	6	4

3. Tasa de Producción por Unidad de Tiempo

34Uds./ Hora para un Total de 275 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		
CONSUMO UD	UNIDAD DE MEDIDA	CONSUMO TOTAL
1,81	metros	8014,68
0.8	metros	3.542
260,00	metros	1151,28
1,00	metros	4,428

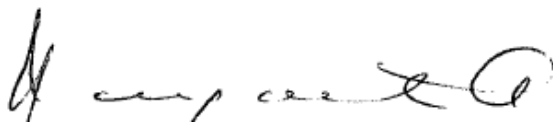
Dirección donde se Fabricarán la totalidad de los Bienes :

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