



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 - PIJAMAS TERMICAS

Cantidad: 18.091

Documento de Referencia: FICHA TÉCNICA – FT-00029/INT6

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 PIJAMA TERMICA que es desarrollada por la Empresa es la siguiente, siendo las etapas de elaboración las siguientes:

Diseño: el molde y medidas de la pijama 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:

BUSO PIJAMA TERMICA

FRENTE

1. Unir costado de frente

ESPALDA

1. Unir costado espalda
2. Prender marquilla

MANGAS

1. Unir corte inferior de mangas

CUELLO

1. Preparar cuello

ENSAMBLE

1. Prender mangas
2. Prender cuello
3. Cerrar laterales
4. Dobladillar mangas
5. Dobladillar ruedo

TERMINACION

1. Revisar y chequear camiseta

PANTALON PIJAMA TERMICA

ELASTICO

2. Preparar elástico según medida de cintura

DELANTERO

3. Filetear bragueta en abertura
4. Unir bragueta delantera y trasera
5. Prender corte inferior de bota



TRASEROS

2. Prender corte inferior de bota

ENSAMBLE

6. Unir costados de pantalón
7. Prender corte superior de pantalón delantero y trasero
8. Unir entrepierna
9. Prender bragueta delantera y trasera
10. Prender elástico y marquilla a cintura
11. Dobladillar bota

TERMINACION

2. Revisar y chequear Doblar y empacar en conjunto

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 PIJAMA TERMICA

MAQUINAS A UTILIZAR	Total
MAQUINA RECUBRIDORA COLLARIN	6
MAQUINA FILETEADORA	8
MAQUINA PLANA	9
MAQUINA CORTADORA ELASTICO	1
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 AL 80% EFICIENCIA	UNIDADES MENSUALES AL 80% EFICIENCIA	TURNO 8 HORAS
PIJAMA TERMICA	40	635	3810	15238	1

2. Capacidad Instalada para la Producción Diaria de las Pijamas Térmicas

Se llevan a cabo los Procesos de Recepción y Almacenamiento de Materias Primas e Insumos, Corte de Material Ensamble, Terminación y 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	79	79	79	79
CAPACIDAD DE PRODUCCION POR DIA	635	635	635	635
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN POR SEMANA	3810	3810	3810	3810
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN POR MES	15238	15238	15238	15238
HORAS TRABAJADAS POR DIA	8	8	8	8
OPERARIOS POR DIA	6	24	6	4

3. Tasa de Producción por Unidad de Tiempo

79 Uds./ Hora para un Total de 635 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 la compra materia prima	29 ago/2019
b.	Período previsto para la recepción de materia prima.	16 Sep/2019
c.	Período previsto para iniciar 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 PIJAMAS TERMICAS.

INSUMOS			
INSUMOS	CONSUMO UD	UNIDAD DE MEDIDA	CONSUMO TOTAL
Tela	2,20	metros	39800,2
Hilos	251,00	metros	4540841
Elástico	0,80	metros	14472,8

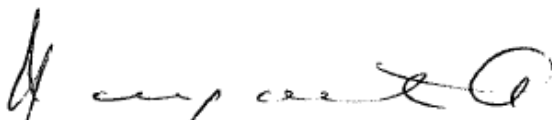
Dirección donde se Fabricarán la totalidad de los Bienes :

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 veinte (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