Fábricas de Productividad

- Cerrar ventana
- Imprimir esta página
- Ampliar todo | Plegar todo

Plan de Trabajo DENIM STUDIO TENDENCIAS QUE TRANSFORMAN S.A.S

Nombre de Plan de trabajo	Plan de Trabajo DENIM STUDIO TENDENCIAS QUE TRANSFORMAN S.A.S	**Empresa**	DENIM STUDIO TENDENCIAS QUE TRANSFORMAN S.A.S
Visita	A-0000118357	**Línea de Servicio**	Productividad Operacional
Tipo documento	CEDULA DE CIUDADANIA	**Número Documento**	901.554.036
Rango de la empresa	Pequeña	**Nombre del consultor**	Eugenio Arroyave Garcia
Fecha inicio intervención	6/11/2024	**Número de identificación Consultor**	10287068
Fecha fin intervención	20/01/2025	**Correo electrónico consultor**	arroyaveeugenio@gmail.com
Nombre/Razón social Extensionista	Eugenio Arroyave García	**Teléfono del consultor**	3103767383
Número indicadores	6	**Valor total intervención**	$ 14.100.000
Visita parte 2	A-0000120388	**Total horas intervención**	60
Gestor	Andrés La Rotta	**Total horas presenciales proyectadas**	
Líder de línea	Osman Benjamín Vargas Rozo	**Total horas virtuales proyectadas**	
Departamento	RISARALDA	**Teléfono Extensionista**	3103767383
Ubicación	Calle 8# 19- 40 BG 2 Barrio el Japón	**Líder del Proyecto**	Valentina toro botero
Municipio Ubicación	DOSQUEBRADAS	**Representante legal**	Valentina toro botero
		Supervisor de FP	Kris Eliana Zapata Pérez

Hallazgos y Oportunidades de Mejora

Hallazgos	1. No se tienen medidos los tiempos de operación de los diferentes productos. Esto es fundamental para la programación de la planta, la optimización de los recursos y el costeo de cada orden de producción 2. No se tiene calculada la capacidad actual de la planta. 3. Los costos de energía son muy altos ya que la empresa trabaja 3 turnos y se presentan restricciones en los procesos productivos 4. No hay un buen flujo de materiales desde lavado hasta el proceso de secado. Las máquinas no están ubicadas de manera secuencial y los operarios pierden mucho tiempo realizando movimientos innecesarios al transportar el material de una operación	**Oportunidades de mejora**	1. Medición de tiempos de operación por producto en los procesos de teñido. 2. Calcular la capacidad de la planta en los procesos de teñido. 3. Balanceo de recursos de mano de obra y máquinas para trabajar 2 turnos en el proceso de teñido. 4. Optimizar distribución de planta con el fin de disminuir las distancias recorridas por los operarios y mejorar el flujo de los materiales. Esta acción reducirá los tiempos de no valor agregado del proceso de teñido de jeans y mejorará la eficiencia ya que se pretende distribuir las máquinas de una manera secuencial, de esta manera se reducirán los desperdicios generados por movimientos innecesarios del personal cuando transporta el producto en

a otra.

5. La rentabilidad de la empresa se ha visto afectada debido a que no se tiene establecido un sistema de costeo por orden de producción y los precios de venta siempre se han definido de acuerdo con la experiencia del empresario independientemente de la ruta de fabricación de cada producto

6. Se presentan ineficiencias en el tambor (equipo de teñido final) debido a que el operario realiza operaciones adicionales como ir por las prendas al proceso de secado, secarlas nuevamente y alistarlas.

proceso de una operación a otra.

5. Análisis de costos y rentabilidad por referencia de producto.

6. Estandarizar operaciones del proceso de producción en el tambor de teñido

Análisis de la Situación Actual

Situación actual

DENIM STUDIO TENDENCIAS QUE TRANSFORMAN S.A.S es una empresa familiar que fue fundada hace más de 30 años, inició solo como lavandería siendo una de las más importantes de la región. A lo largo de los años fue evolucionando, en el año 2022 se unificó y se estableció como DENIM STUDIO TENDENCIAS QUE TRANSFORMAN cuya actividad económica es la confección de prendas de vestir excepto prendas de piel y se dedican 100% al denim, transformando tendencia en moda, generando experiencias para sus clientes y aliados. El equipo de trabajo está conformado por diseñadores de moda, gráficos, ingenieros, un departamento comercial y creativo junto a un equipo textil y de confección que día a día dan lo mejor de sí para lograr innovación en denim.
Los principales clientes de la empresa son: Marcas de ropa y moda, fabricantes de jeans, marcas de lujo, diseñadores independientes, fabricantes de uniformes y tiendas de jeans personalizadas.

Actualmente emplea a 48 personas incluyendo personal administrativo y productivo. La empresa tiene una única sede ubicada en la Calle 8 19 40 BG 2 barrió el Japón (Dosquebradas, Risaralda). Ingresan al programa Fábricas de Productividad en el ciclo 5, con el reto enfocar las mejoras en la línea de teñido de jeans. El proyecto se enfocará en reducir el tiempo de no valor agregado en la planta de teñido textil de jeans mediante la implementación de metodologías de balanceo y estandarización de operaciones, diagramas de espaghetti, estudios de tiempos y de capacidad de producción por proceso, análisis de restricciones y costeo de órdenes de producción.

Problemática actual

No están ni estandarizadas ni balanceadas las operaciones de producción, hay ineficiencias en el proceso productivo que incrementan los costos de producción, se presentan contraflujos en las operaciones del proceso productivo y no existe una metodología de costeo de cada orden de producción.

Objetivo de la intervención

Optimizar el proceso productivo a través de la estandarización y balanceo de las

Línea, producto y/o servicio

Línea de teñido, producto jeans.

	operaciones, con el fin de reducir las ineficiencias y mejorar el flujo continuo entre las etapas del proceso. Esto implica identificar y eliminar los cuellos de botella que causan los contraflujos, establecer procedimientos estandarizados que incrementen la eficiencia operativa, y desarrollar e implementar una metodología de costeo adecuada para cada orden de producción, permitiendo un mejor control de los costos y una mayor rentabilidad en la producción.		
Metodología a utilizar	Cuellos de botella/ restricciones/ capacidad de proceso	**Modalidad atención**	Presencial
¿Cuál?	Se utilizarán las siguientes metodologías de Lean Manufacturing para el diagnóstico y la mejora: Mapeos de proceso, balanceo y estandarización de operaciones, diagramas de espaghetti, estudios de tiempos y de capacidad de producción por proceso, análisis de restricciones, costeo de órdenes de producción, etc.		

Estado de Aprobación

Estado Aprobación Parte1	Aprobado	**Estado Aprobación Parte 2**	Aprobado
Creado por	Eugenio Arroyave García, 14/11/2024, 3:37 p. m.	**Última modificación por**	Usuario17124241455319487579, 7/12/2024, 10:58 a. m.

Historial de Plan de trabajo

7/12/2024, 10:58 a. m.

Usuario **Usuario17124241455319487579**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte 2 de Pendiente a Aprobado. Registro bloqueado.**

5/12/2024, 1:17 p. m.

Usuario **Usuario17123323053507920323**
Acción **Registro bloqueado.**

3/12/2024, 10:51 a. m.

Usuario **Osman Benjamín Vargas Rozo**
Acción **Registro bloqueado.**

2/12/2024, 1:00 p. m.

Usuario **Andrés La Rotta**
Acción **Registro bloqueado.**

30/11/2024, 11:10 a. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte 2 de Nuevo a Pendiente.**

30/11/2024, 11:09 a. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Registro bloqueado.**

23/11/2024, 8:00 a. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte 2 a Nuevo**

21/11/2024, 9:02 a. m.

Usuario **Usuario17123323053507920323**
Acción **Se ha cambiado Estado Aprobación Parte1 de Pendiente a Aprobado.**

21/11/2024, 9:02 a. m.

Usuario **Usuario17123323053507920323**
Acción **Registro desbloqueado.**

19/11/2024, 11:28 a. m.

Usuario **Osman Benjamín Vargas Rozo**
Acción **Registro bloqueado.**

14/11/2024, 5:16 p. m.

Usuario **Andrés La Rotta**
Acción **Registro bloqueado.**

14/11/2024, 5:01 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Registro bloqueado.**

14/11/2024, 4:42 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Objetivo de la intervención.**

14/11/2024, 4:40 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Problemática actual.**

14/11/2024, 4:38 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Oportunidades de mejora.**

14/11/2024, 4:36 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Hallazgos.**

14/11/2024, 4:34 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Oportunidades de mejora.**

14/11/2024, 4:34 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Oportunidades de mejora.**

14/11/2024, 4:03 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**
Acción **Se ha cambiado Hallazgos.**

14/11/2024, 3:38 p. m.

Usuario **Eugenio Arroyave García**

Acción	**Se ha cambiado Situación actual. Se ha cambiado Oportunidades de mejora. Se ha cambiado Hallazgos.**

14/11/2024, 3:37 p. m.

Usuario	**Eugenio Arroyave García**
Acción	**Creado.**

Indicadores por plan de trabajo

IPT-32655

Diligenciado	
Indicador	**Reducción de tiempo de no valor agregado (TNVA).**
Línea base	**132,90000**
Unidad de medida	**Minutos, horas, días, segundos**
Cálculo de la medición	**TNVA lavado = 36.2 minutos** **TNVA centrifugado = 28.0 minutos** **TNVA secado = 44.9 minutos** **TNVA tambor = 23.8 minutos** **Medición: Sumatoria de los tiempos de no valor agregado de los procesos de lavado, centrifugado, secado y tambor del teñido de un lote de 204 jeans de 400 gramos (proceso teñido tómbola claro).**
Período de la medición	**Octubre de 2024**
Meta del indicador	**122,20000**
Variación porcentual esperada	**-8,05**

IPT-32656

Diligenciado	
Indicador	**Ahorros generados por reducción de desperdicios AD(TCP): Tiempo de ciclo product**
Línea base	**561.600,00000**
Unidad de medida	**pesos**
Cálculo de la medición	**AD[TCP]= TCP 1.300 minutos * Valor por minuto planta $ 432** **Medición: Ahorros por reducción del tiempo de ciclo productivo de los procesos de laser, lavado, centrifugado y secado en el teñido de un lote de 300 jeans de 550 gramos (proceso teñido stone bleach).**
Período de la medición	**Octubre de 2024**
Meta del indicador	**516.672,00000**
Variación porcentual esperada	**-8,00**

IPT-32657

Diligenciado	
Indicador	**Disminución del nivel de consumo de (Energía) en el Ciclo Productivo (NCE)**
Línea base	**0,80500**
Unidad de medida	**kWh / mes**
Cálculo de la medición	**Kwh mes consumidos/unidad:** **32.501/40.358** **Medición: Consumo de energía planta en kwh mes/unidades teñidas mes**
Período de la medición	**Octubre de 2024**
Meta del indicador	**0,74000**
Variación porcentual esperada	**-8,07**

IPT-32658

Diligenciado	
Indicador	**Overall Equipment Efficiency (OEE).**
Línea base	**34,17000**
Unidad de medida	**Porcentaje.**

Cálculo de la medición	**OEE = (0,6360*0,5969*0,9000)*100** **(D)Disponibilidad: hrs trabajadas mes/ hrs del mes 297/467** **63.60 %** **(R)Rendimiento: producción ejecutada/ ideal de producción 9.045/15.153** **59.69 %** **(C)Calidad= piezas buenas / producción ejecutada 8.141/9.045** **90.00 %** **Medicion: Eficiencia tambor de teñido**
Período de la medición	**Octubre de 2024**
Meta del indicador	**36,91000**
Variación porcentual esperada	**8,02**

IPT-32659

Diligenciado	
Indicador	**Nivel de rotación de inventario (NRI).**
Línea base	**1,89700**
Unidad de medida	**Veces.**
Cálculo de la medición	**187.745.416 /(75.139.104 + 20.036.164 + 3.772.772)** **Medición: Indicador de nivel de rotación calculado con los productos Teñidos**
Período de la medición	**Octubre de 2024**
Meta del indicador	**2,04900**
Variación porcentual esperada	**8,01**

IPT-32660

Diligenciado	
Indicador	**Costo Unitario de Producción (CU)**
Línea base	**4.719,50000**
Unidad de medida	**Pesos**
Cálculo de la medición	**(34.073.098 + 55.150.541+ 101.245.262)/ 40.358** **Medición: Costo de producción/unidad teñida**
Período de la medición	**Octubre de 2024**
Meta del indicador	**4.341,00000**
Variación porcentual esperada	**-8,02**

Detalle de Plan de Trabajo

Medición de Línea base inicial para los 3 indicadores fijos y los 3 variables

Duración estimada	**8**
Descripción de la actividad	**Seleccionar y medir los 3 indicadores fijos y los 3 indicadores variables del proyecto.**

Balanceo de mano de obra y máquinas requeridas para trabajar 2 turnos

Duración estimada	**6**
Descripción de la actividad	**Balanceo de mano de obra y máquinas requeridas para trabajar 2 turnos**

Medición de tiempos de operación por producto en los procesos de teñido

Duración estimada	**10**
Descripción de la actividad	**Medición de tiempos de operación en los procesos de lavado, centrifugado, secado y tambor de teñido**

Cálculo de capacidad de producción de cada proceso

Duración estimada	**8**
Descripción de la actividad	**Cálculo de capacidad de producción de los procesos de lavado, centrifugado, secado y tambor**

Análisis de costos y rentabilidad por producto

Duración estimada	**12**
Descripción de la actividad	**Análisis de costos de mano de obra, cif y rentabilidad por producto para cada orden de producción**

Optimizar distribución de planta

Duración estimada	**8**
Descripción de la actividad	**Medir la distribución de planta actual utilizando metodología de diagrama de spaghetti** **Optimizar distribución de planta utilizando metodología de diagrama de spaghetti**

Estandarizar operaciones del proceso de producción en el tambor de teñido

Duración estimada	**8**
Descripción de la actividad	**Estandarizar método de trabajo del operario del tambor de teñido**

Historial de aprobaciones

7/12/2024, 10:58 a. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Usuario171242414553194875 79**
Aprobador real	**Usuario171242414553194875 79**
Comentarios	**ok**

5/12/2024, 1:17 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Usuario171233230535079203 23**
Aprobador real	**Usuario171233230535079203 23**
Comentarios	**Aprobado.**

3/12/2024, 10:51 a. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Aprobador real	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Comentarios	

2/12/2024, 1:00 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Andrés La Rotta**
Aprobador real	**Andrés La Rotta**
Comentarios	

30/11/2024, 11:09 a. m.

Estado	**Enviado**
Asignado a	**Eugenio Arroyave García**
Aprobador real	**Eugenio Arroyave García**
Comentarios	**Submitting request for approval.**

21/11/2024, 9:02 a. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Usuario171233230535079203 23**
Aprobador real	**Usuario171233230535079203 23**
Comentarios	**Aprobado.**

19/11/2024, 11:28 a. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Osman Benjamín Vargas Rozo**

Aprobador real	**Osman Benjamín Vargas Rozo**
Comentarios	

14/11/2024, 5:16 p. m.

Estado	**Aprobado**
Asignado a	**Andrés La Rotta**
Aprobador real	**Andrés La Rotta**
Comentarios	**Se Aprueba Plan de Trabajo # 1**

14/11/2024, 5:01 p. m.

Estado	**Enviado**
Asignado a	**Eugenio Arroyave García**
Aprobador real	**Eugenio Arroyave García**
Comentarios	**Submitting request for approval.**