

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Diseño
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 1 de 3

## 1. Objetivo del proceso

Generar el trazo según especificaciones del cliente para cortar la prenda.

## 2. Alcance del proceso

Desde que el departamento de compras genera la orden de producción hasta que el trazo es entregado a la área de corte.

## 3. Referencia o procesos asociados

### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
Subproceso de corte  
Subproceso de agrupado  
Subproceso de etiquetado  
Subproceso de entretelado  
Subproceso de refilado  
Subproceso de fileteado  
Subproceso de ensamble  
Subproceso de control de calidad  
Subproceso de planchado

## 4. Definiciones

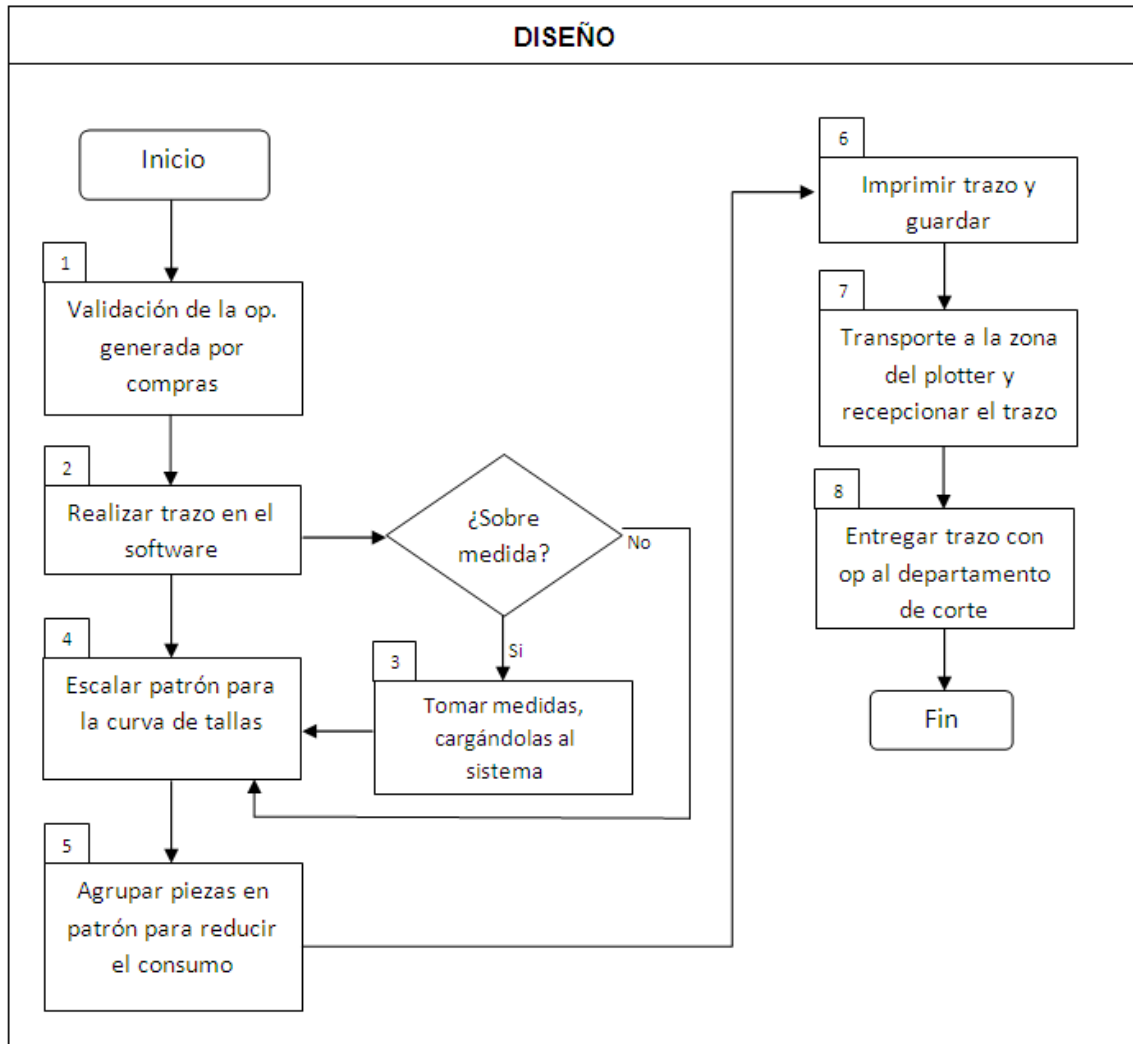
**Patrón:** Es el sistema de organización para la construcción de una prenda de vestir, consistente en desglosar por piezas separadas las diferentes partes de prenda, Estas piezas son figuras geométricas planas y el conjunto ordenado de todas ellas pueden copiarse en serie y reproducirse a escala.

**Escala:** Es el método utilizado para ampliar o disminuir tallas a partir de un patrón. Se utiliza para sacar una misma referencia de prenda en diferentes tallas.

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Diseño
		Código:	00
Fecha de Emisión	Número de Revisión	Fecha de Última Actualización	Hoja No.
Marzo - 2018	00	Marzo - 2018	2 de 3

## 5. Proceso



Elaboró	Aprobó
Fabián Pulido – Alexis Hernández	Gte. Mario Andrés Cortez Serna

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Diseño
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 3

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Validación de la op	Diseñadora	Todos los días la diseñadora debe revisar el correo que le envía el departamento de compras y validar la op generada y mirar el plan de diseño del día.
2	Realizar el trazo	Diseñadora	Una vez validada la información, se deberá hacer el modelado del las piezas en el software, garantizado el escalado por tallas y medidas
3	Agrupación de piezas para reducir consumo	Diseñadora	El software tiene la opción de reducir consumo, y automáticamente el escoge la mejor posición de las piezas en el trazo para reducir el consumo de tela, generando un optimó en la distribución del trazo
4	Imprimir y recepcionar plotter	Diseñadora Aux. diseño	Cuando el trazo es generado la diseñadora imprime en el plotter, gestionando la recepción del mismo con su auxiliar.
5	Entregar el trazo al área de corte	Diseñadora Aux. diseño	La diseñadora debe hacer llegar el trazo al área de corte para empezar su producción.

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ Para iniciar el programa del día, debe validarse de inmediato la disponibilidad de la orden de producción.
- ✓ Gestión del cumplimiento del programa asignado en tiempo y cantidad (T/HH).
- ✓ Como parámetro de cumplimiento del día siguiente, diseño deberá generar por lo menos un trazo para que el departamento de corte no tenga que esperar.
- ✓ Cadena de suministros debe comunicarse con diseño, para coordinar el tema de materia prima e insumos por op.
- ✓ Debe asegurarse que el tiempo de entrega de plotter al área de corte sea en el menor tiempo posible, ya que generaría un retraso en la cadena.

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
DISEÑO	EFICIENCIA EN LA REALIZACIÓN DE TRAZOS	% REALIZACION TRAZOS	TOTAL TRAZOS REALIZADOS / TRAZOS PROGRAMADOS DIA
DISEÑO	EFICIENCIA DE DISEÑO	TRAZOS HORA	TOTAL TRAZOS GENERADOS / TOTAL HORAS DE W

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Corte
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 1 de 4

## 1. Objetivo del proceso

Entregar las piezas cortadas en la cantidad y calidad exigida por la orden de producción.

## 2. Alcance del proceso

Una vez que tenga el trazo, hasta que se entregan las piezas cortadas a agrupación.

## 3. Referencia o procesos asociados

### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
 Subproceso de corte  
 Subproceso de agrupado  
 Subproceso de etiquetado  
 Subproceso de entretelado  
 Subproceso de refilado  
 Subproceso de fileteado  
 Subproceso de ensamble  
 Subproceso de control de calidad  
 Subproceso de planchado

## 4. Definiciones

**Ficha técnica:** Es un documento en forma de sumario que contiene la descripción de las características de la prenda, el tipo de tela y proceso que debe seguir para ser fabricada.

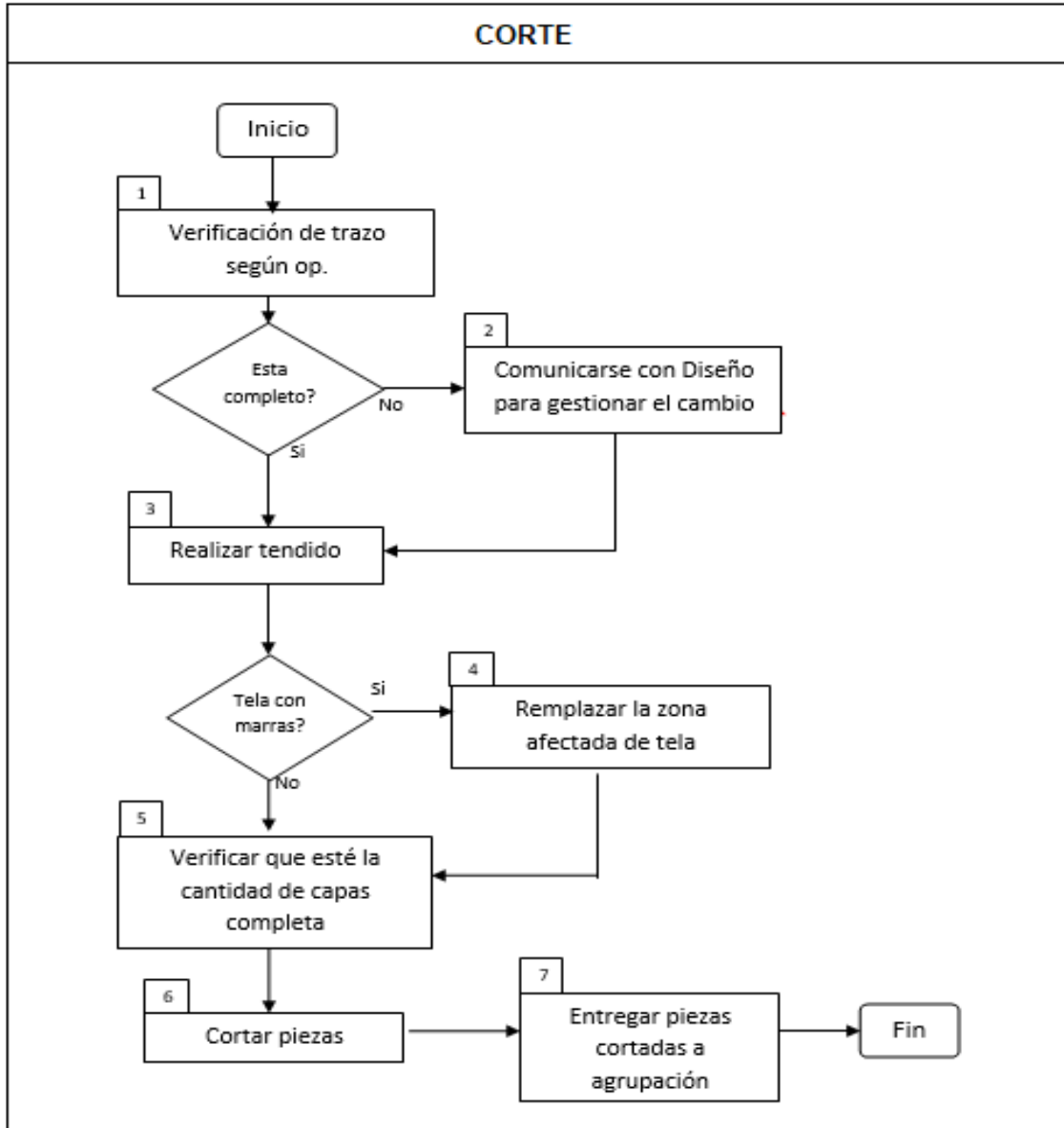
**Marra:** Imperfección en la tela causada por mal tejido en el momento de su elaboración.

**Reposar:** Acción que Consiste en desenrollar la tela suavemente y dejarla en una superficie plana por un lapso de tres horas para que la tensión desaparezca. Esta técnica es aplicada a ciertos tipos de tela licrada, para evitar que al momento de ser tendidas las piezas se encojan.

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Corte
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 4

## 5. Proceso



Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Corte
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 4

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Verificación de trazo según op.	Jefe corte	El jefe de corte debe validar la información descrita en la orden de producción contra la ficha técnica, para constatar que el trazo cumple con todos los requerimientos
2	Realizar tendido	Auxiliar de corte	Una vez validada la información del trazo, se procede a hacer el tendido con el tipo y color de tela solicitada, verificando que no tenga imperfeitos, en caso de que aparezcan marras, manchas y defectos en la tela, se debe realizar el cambio de zona afectada
3	Verificar la cantidad de capas	Auxiliar de corte	Se constata de que el número de capas tendidas sea el solicitado, garantizando sacar la producción completa
4	Cortar piezas	Jefe de corte Auxiliar de corte	Se proceden a cortar las piezas, cumpliendo con las especificaciones de la ficha técnica y parámetros de calidad
5	Entregar piezas cortadas a agrupación	Auxiliar de corte	Luego de que las piezas estén cortadas en su totalidad, deben ser amarradas y entregadas a agrupación.

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ Antes de empezar el proceso, debe validarse de inmediato la información de la orden de producción.
- ✓ Se debe contar con el 100% de la materia prima para iniciar la operación.
- ✓ Los operarios encargados de la labor de corte deben contar con los elementos de protección personal para evitar posibles accidentes.
- ✓ Corte debe garantizar la calidad de su operación, para los procesos siguientes no se retrasen e incurran en reproceso.
- ✓ En caso de que la tela no cumpla con los parámetros de calidad, debe informarse con tiempo a cadena de suministros para que ellos realicen el cambio.

Elaboró Fabían Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Corte
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 4 de 4

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
CORTE	DESPERDICIO DE MATERIAL EN EL PROCESO DE CORTE	(DESPERDICO) EXPRESADO EN METROS DE TELA	TELA RECIBIDA – (TELA CON MARRAS + TELA POR DAÑO MECANICO)= TOTAL DESPERDICO
CORTE	EFICIENCIA DE CORTE	OP HORA	TOTAL OP DESPACHADAS / TOTAL HORAS DE W
CORTE	CUMPLIMIENTO DE PRODUCCIÓN DE CORTE	% ALISTAMIENTO DIA	TOTAL OP DESPACHADAS / OP PROGRAMADAS

Elaboró Fabían Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso agrupado</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>1 de 3</b>

### 1. Objetivo del proceso

Agrupar las piezas cortadas garantizando su trazabilidad y organización.

### 2. Alcance del proceso

Desde la recepción de las piezas en corte, hasta entregarlas referenciadas a etiquetado

### 3. Referencia o procesos asociados

#### Proceso de Camisa

- Subproceso de diseño
- Subproceso de corte
- Subproceso de agrupado
- Subproceso de etiquetado
- Subproceso de entretelado
- Subproceso de refilado
- Subproceso de fileteado
- Subproceso de ensamble
- Subproceso de control de calidad
- Subproceso de planchado

### 4. Definiciones

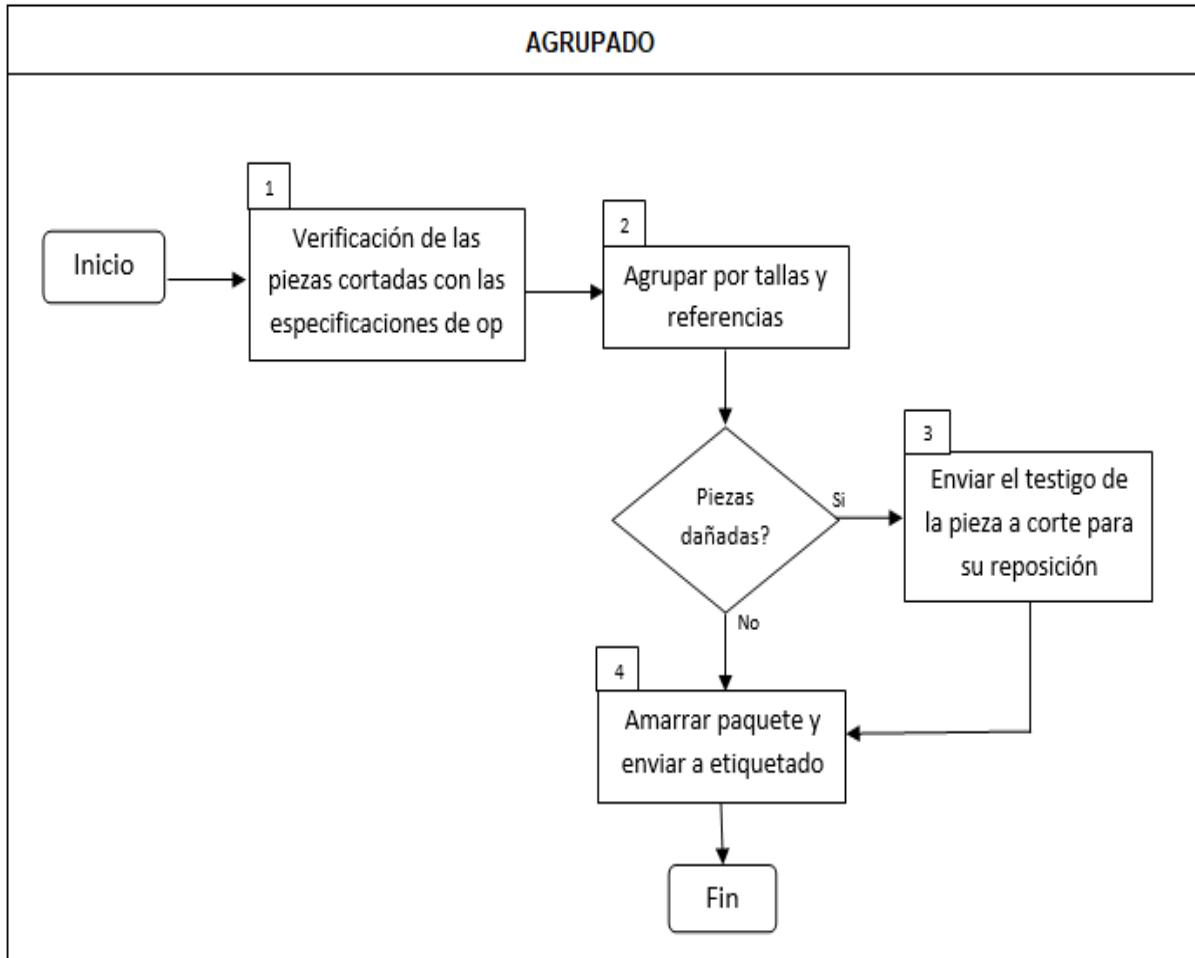
**Testigo:** Es la muestra física de la pieza cortada que se requiere para su reposición

Elaboró Fabían Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--



MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso agrupado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso agrupado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 3

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Verificación de piezas según op.	Agrupador	El agrupador debe validar que las piezas cortadas estén en su cantidad y referencia, solicitadas en la op, también se puede apoyar en la ficha técnica del producto donde se muestra el tipo de material y las piezas que conforman la prenda
2	Agrupación	Agrupador	Ya verificadas las piezas, se realiza el agrupado de las piezas por tallas y referencia, minimizando la posibilidad que en el proceso se mezclen las tallas, garantizando el flujo continuo del material
3	Amar paquete de piezas	Agrupador	Se constata de que el número de piezas sea el solicitado, en caso de que una de ellas llegue a estar dañada, el agrupador debe dirigirse a corte y solicitar el cambio con el testigo de la pieza

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ Los agrupadores encargados de la labor de revisión, deben hacer el control de calidad de las piezas, descartando cortes deficientes.
- ✓ Cuando se estén organizando los paquetes, se debe colocar las piezas más pequeñas en la parte superior, garantizando su fácil visibilidad.
- ✓ Gestión del cumplimiento del programa asignado en tiempo y cantidad.
- ✓ Informar acerca de los inconvenientes que puedan tener sus procesos asociados por el desarrollo de sus operaciones.

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
AGRUPADO	EFICIENCIA	PIEZAS HORA	TOTAL PIEZAS AGRUPADAS / TOTAL HORAS DE W
AGRUPADO	CUMPLIMIENTO DE AGRUPADO	% ALISTAMIENTO DIA	TOTAL OP DESPACHADAS / OP PROGRAMADAS

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso etiquetado</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>1 de 3</b>

## 1. Objetivo del proceso

Asignar el código a las piezas cortadas.

## 2. Alcance del proceso

Desde la recepción del paquete de agrupación, hasta entregar las piezas etiquetadas a entretelado

## 3. Referencia o procesos asociados

### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
 Subproceso de corte  
 Subproceso de agrupado  
 Subproceso de etiquetado  
 Subproceso de entretelado  
 Subproceso de refilado  
 Subproceso de fileteado  
 Subproceso de ensamble  
 Subproceso de control de calidad  
 Subproceso de planchado

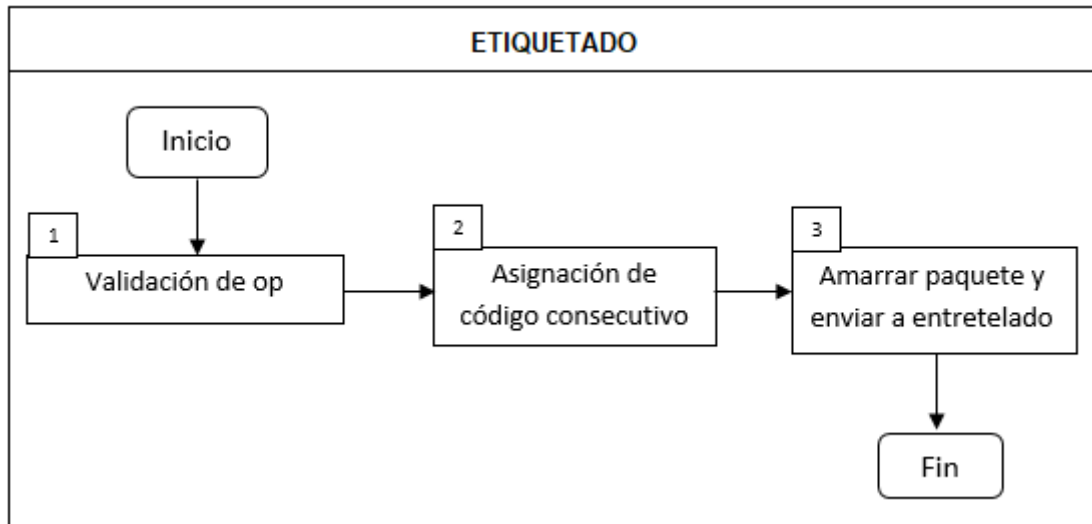
## 4. Definiciones

**Carta de Tela:** Es un catálogo con diferentes referencias de tela, donde se especifican tejidos, textura, derecho y revés de tela.

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso etiquetado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Verificación de la op.	Etiquetador	Durante la mayor parte del proceso de armado debe realizarse la verificación de la op; cada uno de los eslabones de la cadena de proceso debe saber, el producto, la cantidad y referencia que se está fabricando
2	Asignación del código	Etiquetador	Una vez validada la información de la op, el etiquetador le asignara un código a las piezas para llevar una trazabilidad de las mismas y evitando que se confundan con el revés de tela, para esto el etiquetador tendrá la carta de tela, validando el éxito del proceso
3	Amar paquete de piezas	Etiquetador	Se constata de que el número de piezas etiquetadas, luego se procede a llevar el paquete al área de entretelado

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ El etiquetador debe hacer el control de calidad de las piezas, descartando piezas que no se ajustan a los parámetros de calidad establecidos
- ✓ Cuando se asigne el código de etiquetado se debe generar el consecutivo según el programa del día.

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso etiquetado</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>3 de 3</b>

- ✓ Asegurar el etiquetado de acuerdo a los requerimientos de la orden de producción (Producto/Calidad)
- ✓ Informar acerca de los inconvenientes que puedan tener sus procesos asociados por el desarrollo de sus operaciones.

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
ETIQUETADO	EFICIENCIA	PIEZAS HORA	TOTAL PIEZAS ETIQUETADAS/ TOTAL HORAS DE W
ETIQUETADO	CUMPLIMIENTO DE NECESIDAD POR <b>ETIQUETADO</b>	% ASERTIVIDAD EN EL CÓDIGO	TOTAL CÓDIGOS ASIGNADOS / TOTAL CÓDIGOS SOLICITADOS

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso Entretelado</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>1 de 3</b>

### 1. Objetivo del proceso

Reforzar las piezas cortadas, para que no se dañen en el armado.

### 2. Alcance del proceso

Desde la recepción de las piezas provenientes de etiquetado, hasta entregar a el paquete en refilado.

### 3. Referencia o procesos asociados

#### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
 Subproceso de corte  
 Subproceso de agrupado  
 Subproceso de etiquetado  
 Subproceso de entretelado  
 Subproceso de refilado  
 Subproceso de fileteado  
 Subproceso de ensamble  
 Subproceso de control de calidad  
 Subproceso de planchado

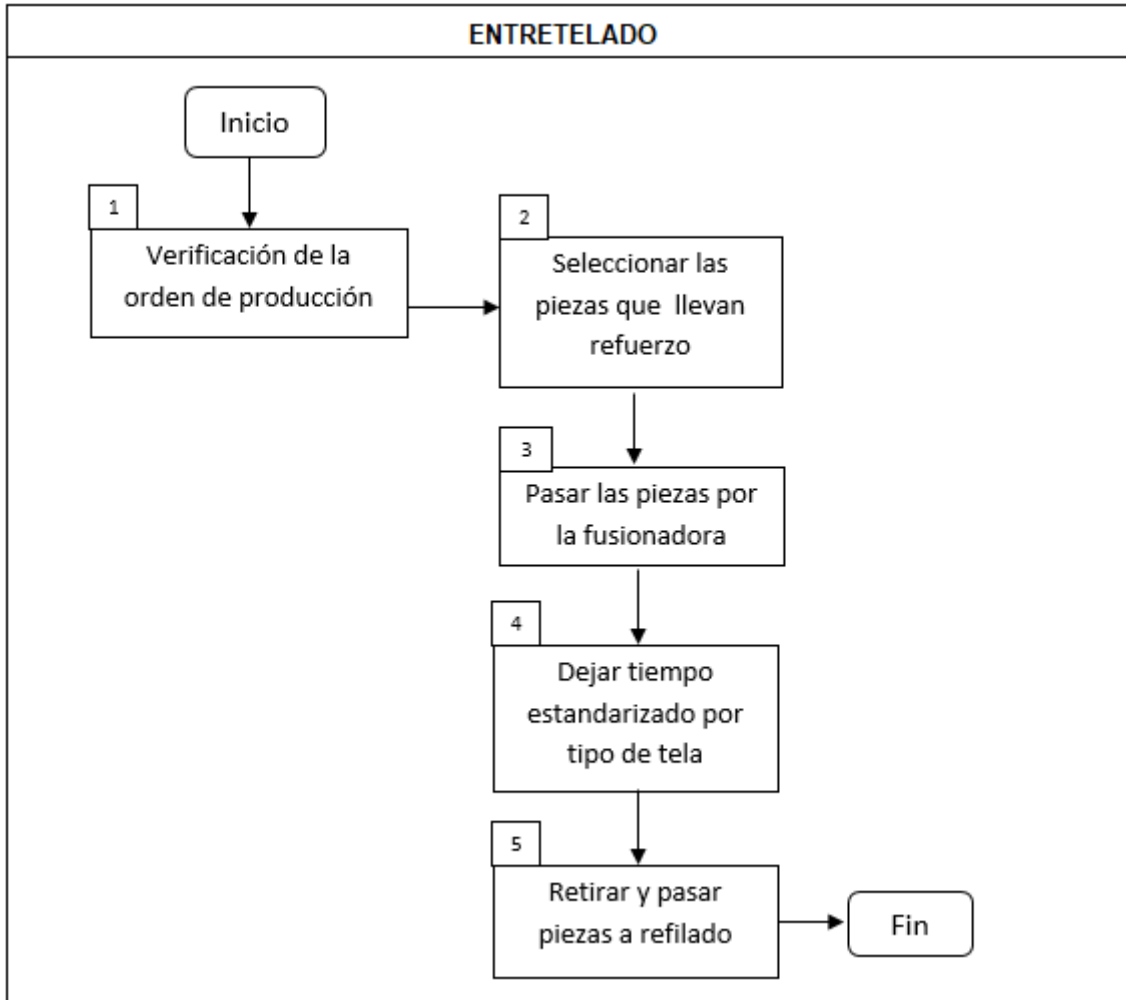
### 4. Definiciones

**Refilado:** Es una labor que consiste en eliminar dobleces en las piezas, resultantes del proceso de entretelado

Elaboró Fabían Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Entretelado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Entretelado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 3

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Verificación de la op.	Operario (Fusionador)	El operario encargado de esta labor debe validar la información de la op. Para entretelar la cantidad correspondiente de piezas, y no generar desperdicio de materia prima
2	Selección de piezas	Operario (Fusionador)	No todas las piezas de prenda deben ser entreteladas, el operario debe revisar la ficha técnica, donde especifica que piezas deben llevar este refuerzo para que durante el proceso no se dañen y tengan mas resistencia
3	Fusionar	Operario (Fusionador)	Se constata la piezas a entretelar y colocan cuidadosamente en la fusionadora, donde el operario mantendrá la calor y tiempo de fusionado a parámetros estandarizados por tipo de material
3	Entrega de material	Operario (Fusionador)	El operario debe retirar las piezas de la máquina y verificar que el entretelado cumpla con condiciones de calidad, una vez que estén todas las piezas debe entregarlas a refilado

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ El operario de fusionado debe hacer el control de calidad de las piezas, descartando piezas que no se ajustan a los parámetros de calidad establecidos
- ✓ Asegurar el etiquetado de acuerdo a los requerimientos de la orden de producción (Producto/Calidad)
- ✓ Antes de empezar el proceso, el operario debe programar la máquina para que sea una labor segura, evitando pérdida de material y accidentes
- ✓ Informar acerca de los inconvenientes que puedan tener sus procesos asociados por el desarrollo de sus operaciones.

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
ENTRETELADO	EFICIENCIA	PIEZAS HORA	TOTAL PIEZAS ENTRETELADAS/ TOTAL HORAS DE W

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--



MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso Refilado</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>1 de 3</b>

### 1. Objetivo del proceso

Eliminar excesos de entretela de las piezas

### 2. Alcance del proceso

Desde se entregan las piezas entreteladas, hasta que se envían a ensamble en filete

### 3. Referencia o procesos asociados

#### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
 Subproceso de corte  
 Subproceso de agrupado  
 Subproceso de etiquetado  
 Subproceso de entretelado  
 Subproceso de refilado  
 Subproceso de fileteado  
 Subproceso de ensamble  
 Subproceso de control de calidad  
 Subproceso de planchado

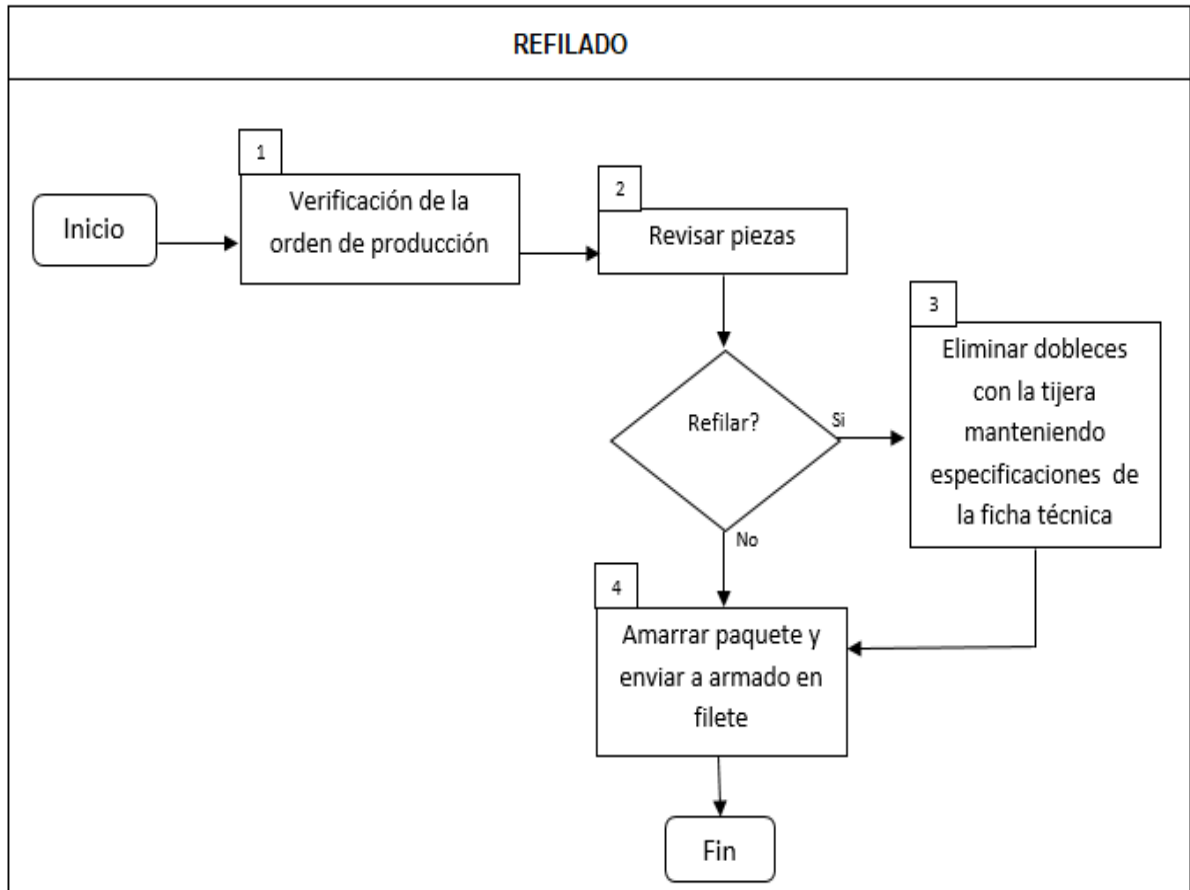
### 4. Definiciones

N/A

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Refilado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Validación de la op	Operario (Refilado)	Durante la mayor parte del proceso de armado debe realizarse la verificación de la op; cada uno de los eslabones de la cadena de proceso debe saber, el producto, la cantidad y referencia que se está fabricando
2	Revisar y refilar	Operario (Refilado)	El operario debe inspeccionar cada pieza para eliminar excesos de entretela, que afectan la exactitud de las tallas el proceso de filete, una vez realizada la operación se envían las piezas a ensamble

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Refilado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>3 de 3</b>

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ El operario de Refilado debe hacer el control de calidad de las piezas, descartando piezas que no se ajustan a los parámetros de calidad establecidos
- ✓ Asegurar el etiquetado de acuerdo a los requerimientos de la orden de producción (Producto/Calidad)
- ✓ Informar acerca de los inconvenientes que puedan tener sus procesos asociados por el desarrollo de sus operaciones.

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
REFILADO	EFICIENCIA	PIEZAS HORA	TOTAL PIEZAS / TOTAL HORAS DE W

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso Fileteado</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>1 de 3</b>

### 1. Objetivo del proceso

Asegurar el tejido plano.

### 2. Alcance del proceso

Desde la recepción de las piezas refiladas, hasta la entrega de la camisa semi armada a ensamble

### 3. Referencia o procesos asociados

#### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
 Subproceso de corte  
 Subproceso de agrupado  
 Subproceso de etiquetado  
 Subproceso de entretelado  
 Subproceso de refilado  
 Subproceso de fileteado  
 Subproceso de ensamble  
 Subproceso de control de calidad  
 Subproceso de planchado

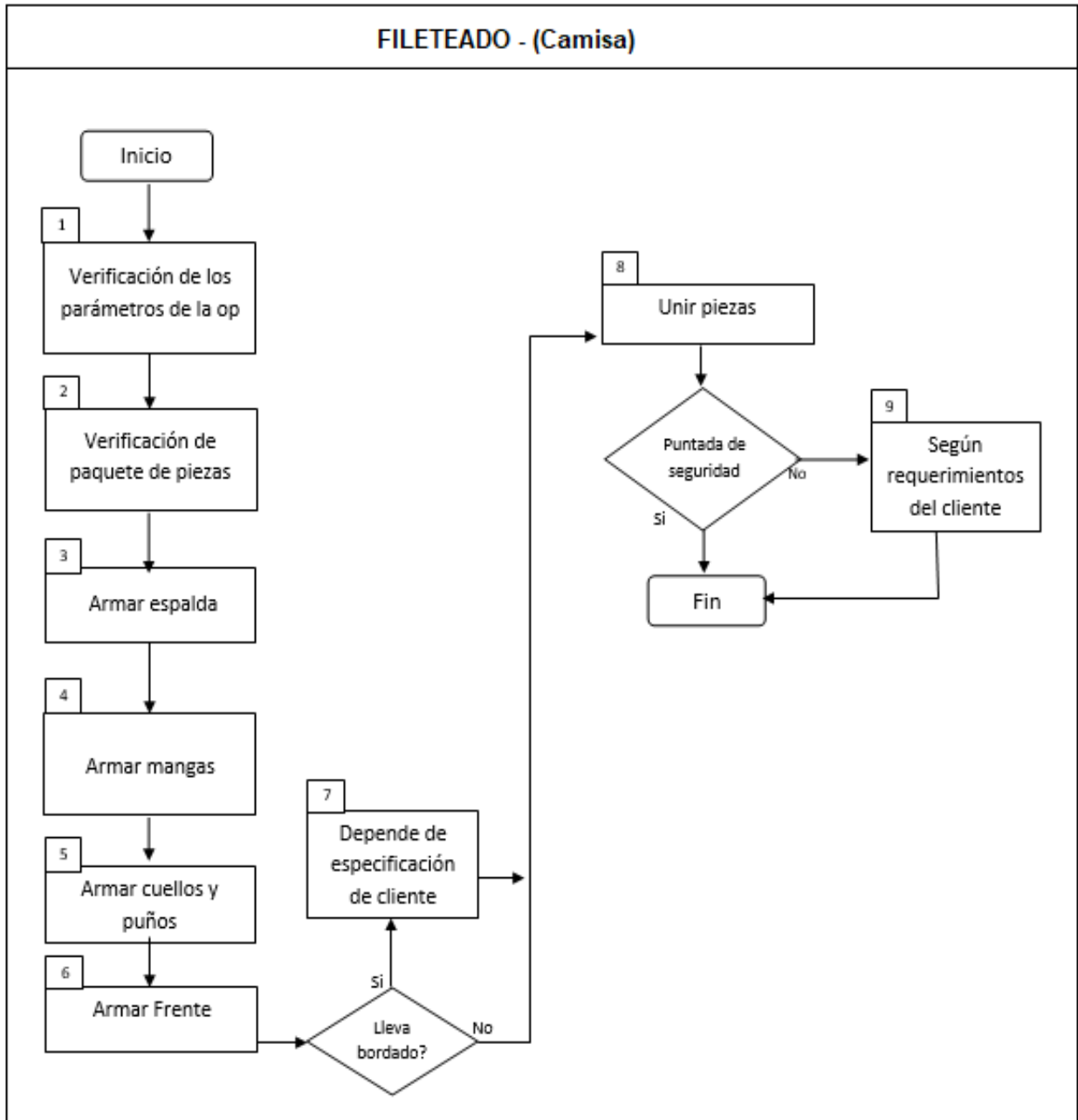
### 4. Definiciones

**Puntada:** Es el método de asegurar el hilo en una prenda que se va a coser o bordar.

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Fileteado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Fileteado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 3

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Validación de la op	Jefe de Producción	Durante la mayor parte del proceso de armado debe realizarse la verificación de la op; cada uno de los eslabones de la cadena de proceso debe saber, el producto, la cantidad y referencia que se está fabricando
2	Verificación de las piezas	Operaria	Una vez validada la información, se deberá hacer la verificación de las piezas, con el fin de tener una producción lineal, sin pausas por cambio de piezas perdidas
3	Armar piezas	Operaria	El proceso de armado de la prenda varia para cada producto, el operario iniciara la operación basándose en las indicaciones del jefe y de la ficha técnica

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ Para iniciar el proceso, debe validarse de inmediato la disponibilidad de la orden de producción.
- ✓ Gestión del cumplimiento del programa asignado en tiempo y cantidad.
- ✓ Se debe contar con el 100% de la materia prima para iniciar la operación.
- ✓ El operario debe garantizar la calidad de su operación, para los procesos siguientes no se retrasen e incurran en reproceso.
- ✓ La ficha técnica es el documento base para que el operario, se acople al proceso, siguiendo especificaciones descritas para un producto

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
FILETE	CUMPLIMIENTO DE LA NECESIDAD DE PRODUCCIÓN	% NECESIDAD DIARIA	TOTAL PRENDAS REALIZADOS / PRENDASNECESIDAD DIA
FILETE	EFICIENCIA DE FILETE	PRENDAS HORA	TOTAL PRENDASS GENERADOS / TOTAL HORAS DE W
FILETE	CUMPLIMIENTO DE PRIORIDAD DE OP	% ATENCIÓN DE PRIORIDAD	OP CON MATERIAL COMPLETO / TOTAL DE ORDENES

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Ensamble
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 1 de 3

### 1. Objetivo del proceso

Asegurar las costuras de la prenda en su totalidad

### 2. Alcance del proceso

Desde la recepción de la prenda fileteada, hasta la entrega de la camisa control de calidad

### 3. Referencia o procesos asociados

#### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
Subproceso de corte  
Subproceso de agrupado  
Subproceso de etiquetado  
Subproceso de entretelado  
Subproceso de refilado  
Subproceso de fileteado  
Subproceso de ensamble  
Subproceso de control de calidad  
Subproceso de planchado

### 4. Definiciones

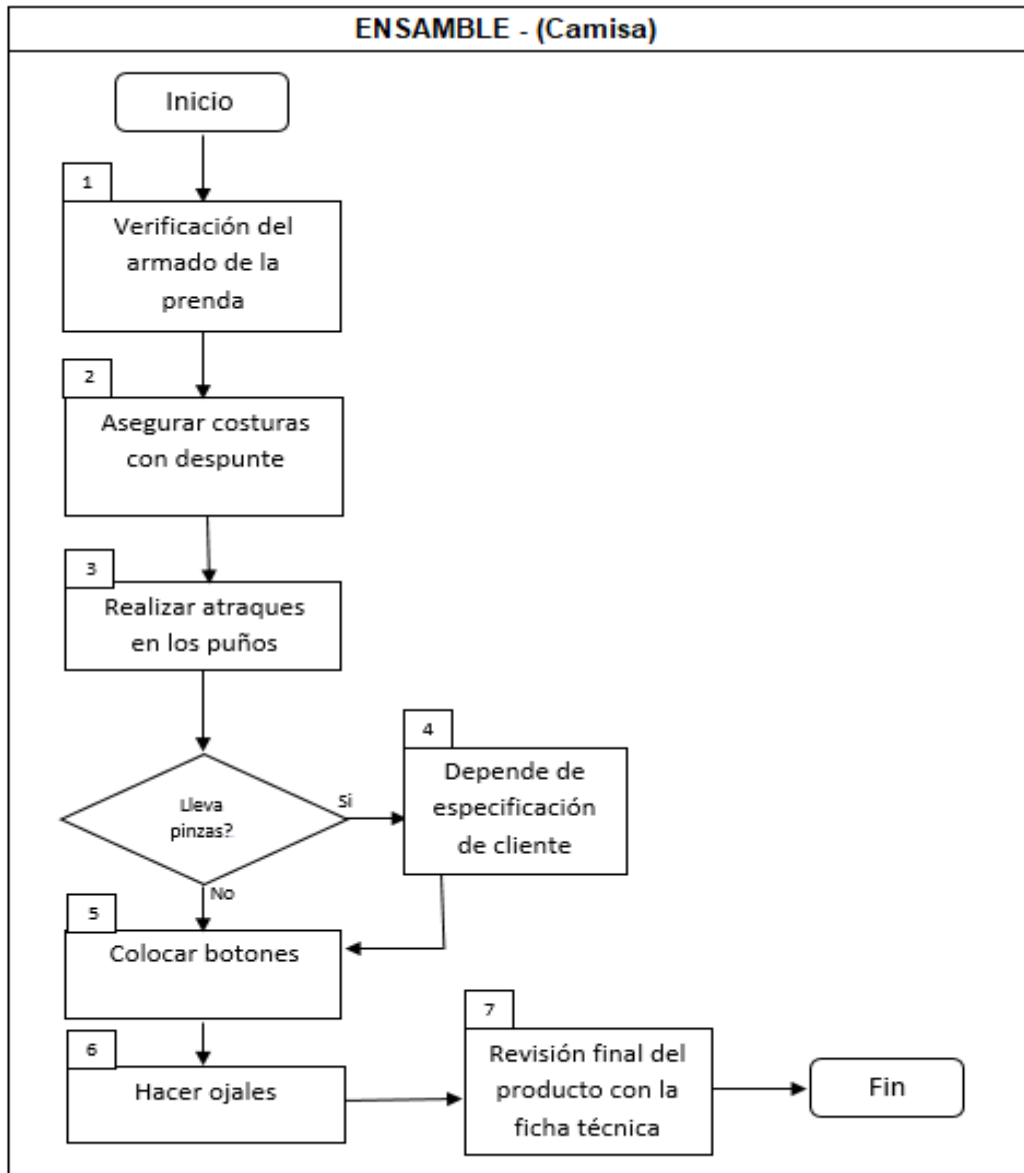
**Atraque:** Costura realizada para asegurar la puntada de prenda.

**Pespunte:** Labor de costura, utilizada en costuras y remates, que consiste en dar una serie de puntadas seguidas e iguales, de manera que queden unidas entre sí.

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Ensamble
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--



MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Ensamble
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 3

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Verificación de la prenda	Operaria	Una vez que la prenda halla pasado por filete el operario de ensamble debe verificar que el armado se haya realizado correctamente para poder continuar el proceso, de lo contrario debe hacer la devolución
2	Asegurar costuras de la prenda	Operaria	El proceso de ensamble de la prenda varia para cada producto, el operario seguirá la operación basándose en las indicaciones del jefe y de la ficha técnica
3	Revisión final	Operaria	Finalmente se debe verificar que la prenda tenga los parámetros exigidos por el cliente y estipulados en la ficha técnica

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ Para iniciar el proceso, debe validarse de inmediato la disponibilidad de la orden de producción.
- ✓ Gestión del cumplimiento del programa asignado en tiempo y cantidad.
- ✓ Se debe contar con el 100% de la materia prima para iniciar la operación.
- ✓ El operario debe garantizar la calidad de su operación, para los procesos siguientes no se retrasen e incurran en reproceso.
- ✓ La ficha técnica es el documento base para que el operario, se acople al proceso, siguiendo especificaciones descritas para un producto

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
ENSAMBLE	CUMPLIMIENTO DE LA NECESIDAD DE PRODUCCIÓN	% NECESIDAD DIARIA	TOTAL PRENDAS REALIZADOS / PRENDASNECESIDAD DIA
ENSAMBLE	EFICIENCIA DE ENSAMBLE	PRENDAS HORA	TOTAL PRENDASS GENERADOS / TOTAL HORAS DE W

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso Control Calidad</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>1 de 3</b>

### 1. Objetivo del proceso

Aprobar y entregar la prenda terminada

### 2. Alcance del proceso

Desde la recepción de la armada en totalidad, hasta la entrega de la prenda a planchado final

### 3. Referencia o procesos asociados

#### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
 Subproceso de corte  
 Subproceso de agrupado  
 Subproceso de etiquetado  
 Subproceso de entretelado  
 Subproceso de refilado  
 Subproceso de fileteado  
 Subproceso de ensamble  
 Subproceso de control de calidad  
 Subproceso de planchado

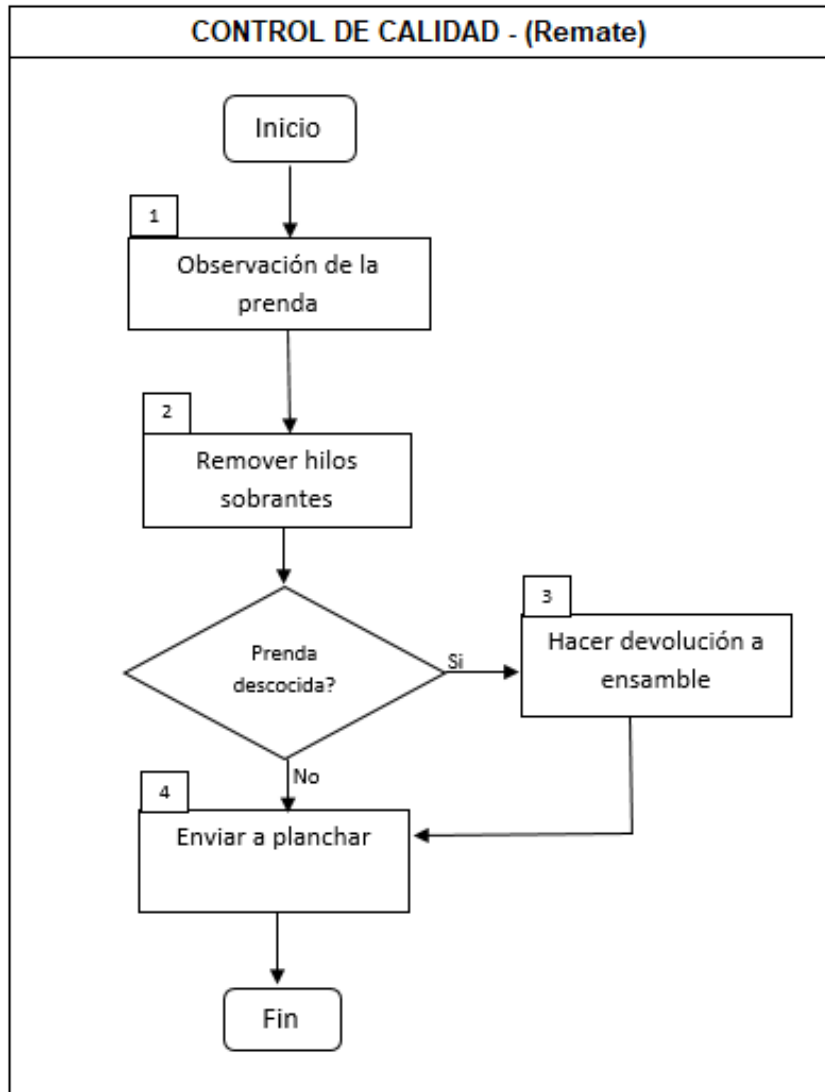
### 4. Definiciones

N/A

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Control Calidad
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Control Calidad
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 3

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Observación de la prenda	Operaria (CQ)	El control calidad debe garantizar que la prenda no tenga manchas ni este descosida, ningún detalle que le quite presentación, de lo contrario debe hacer la devolución
2	Remover hilos sobrantes	Operaria (CQ)	El proceso de ensamble , deja algunos hilos en las costuras que sobresalen, el operario debe removerlos, teniendo cuidado de no maltratar la prenda
3	Revisión final	Operaria (CQ)	Finalmente se debe verificar que la prenda tenga los parámetros exigidos por el cliente y estipulados en la ficha técnica

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ Para iniciar el proceso, debe validarse de inmediato la disponibilidad de la orden de producción.
- ✓ Gestión del cumplimiento del programa asignado en tiempo y cantidad.
- ✓ Se debe contar con el 100% de la materia prima para iniciar la operación.
- ✓ El operario debe garantizar la calidad de su operación, para los procesos siguientes no se retrasen e incurran en reproceso.
- ✓ La ficha técnica es el documento base para que el operario, se acople al proceso, siguiendo especificaciones descritas para un producto

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
CONTROL CALIDAD	CUMPLIMIENTO DE LA NECESIDAD DE POR CALIDAD DEPRODUCCIÓN	% DEVOLUCIONES DIARIAS	TOTAL PRENDAS DEVUELTAS / PRENDASREALIZADAS DIA

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	<b>PROCESO DE CAMISA</b>
		Documento:	<b>Subproceso Planchado</b>
		Código:	<b>00</b>
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. <b>1 de 3</b>

### 1. Objetivo del proceso

Entregar el producto terminado con excelente presentación

### 2. Alcance del proceso

Desde recepción de la prenda por control de calidad, hasta la entrega de la prenda terminada en su totalidad

### 3. Referencia o procesos asociados

#### Proceso de Camisa

Subproceso de diseño  
Subproceso de corte  
Subproceso de agrupado  
Subproceso de etiquetado  
Subproceso de entretelado  
Subproceso de refilado  
Subproceso de fileteado  
Subproceso de ensamble  
Subproceso de control de calidad  
Subproceso de planchado

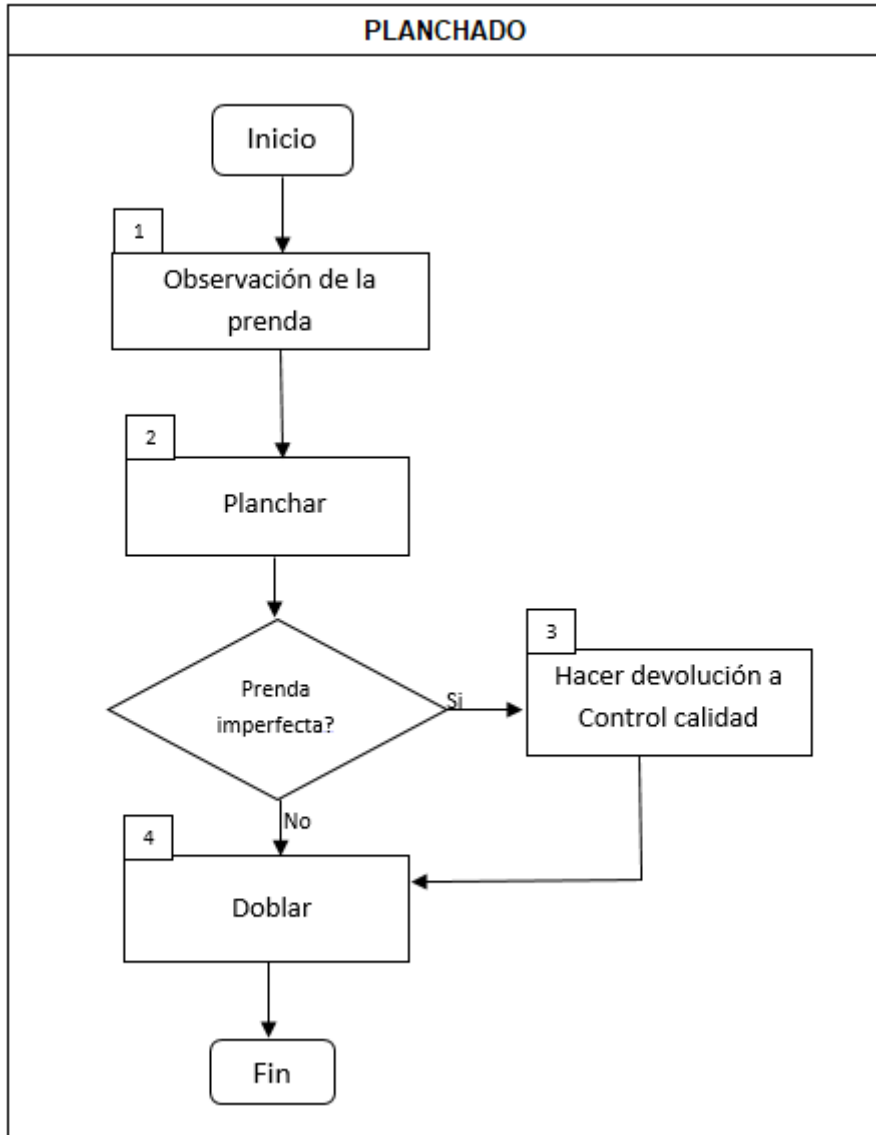
### 4. Definiciones

N/A

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Planchado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 2 de 3

## 5. Proceso



Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--

MA-K SAS		Proceso:	PROCESO DE CAMISA
		Documento:	Subproceso Planchado
		Código:	00
Fecha de Emisión Marzo - 2018	Número de Revisión 00	Fecha de Última Actualización Marzo - 2018	Hoja No. 3 de 3

## 6. Descripción de las actividades

No.	Actividad	Responsable	Descripción
1	Observación de la prenda	Operaria	El control calidad debe garantizar que la prenda no tenga manchas ni este descosida, ningún detalle que le quite presentación, de lo contrario debe hacer la devolución
2	Planchado	Operaria	Para garantizar que el cliente reciba una prenda de calidad, la presentación final debe ser adecuada, por eso después del control de calidad la prenda se plancha para eliminar arrugas generadas en el proceso, esta operación debe tener en cuenta parámetros de la ficha técnica para cada tipo de prenda
3	Revisión final	Operaria	Finalmente se debe verificar que la prenda tenga los parámetros exigidos por el cliente y estipulados en la ficha técnica

## 7. Políticas Generales asociadas al proceso

- ✓ Gestión del cumplimiento del programa asignado en tiempo y cantidad.
- ✓ El operario debe garantizar la calidad de su operación, para los procesos siguientes no se retrasen e incurran en reproceso.
- ✓ La ficha técnica es el documento base para que el operario, se acople al proceso, siguiendo especificaciones descritas para un producto

## 8. Indicadores Asociados

ÁREA	¿QUÉ SE MIDE?	INDICADOR	FORMULA
PLANCHADO	EFICIENCIA	PRENDAS HORA	TOTAL PRENDAS PLANCHADAS / TOTAL HORAS DE W

Elaboró Fabián Pulido – Alexis Hernández	Aprobó Gte. Mario Andrés Cortez Serna
---	--