

Análisis y gestión de la producción mediante la tercerización para ropa infantil

Maestría en Diseño Textil e Indumentaria con mención en Gestión y Producción

Autora: María Fernanda Cabrera Abad
Director: Freddy Gustavo Gálvez Velasco

Cuenca, Ecuador 2025



UNIVERSIDAD
DEL AZUAY

DEPARTAMENTO
DE POSGRADOS

Dedicatoria

Con todo el amor, desde aquí hasta el cielo para mi Pa.

Agradecimientos

Este proyecto representa el esfuerzo, dedicación y apoyo de personas fundamentales en mi vida, a quienes quiero expresar mi más profundo agradecimiento.

A mis padres Carmen y Luis, quienes me brindaron el amor y el respaldo necesarios desde el inicio de este camino. Mamá, gracias por ser mi guía y fortaleza inquebrantable. Papá, siento tu orgullo en cada paso que doy. Este logro es por ti.

A mi hermana Daniela, por su compañía constante y apoyo en los momentos más difíciles, y por ser siempre una inspiración en mi vida.

A mi esposo Martín, quien siempre creyó en mí incluso en los momentos en que yo dudaba. Gracias por ser mi apoyo incondicional, por tu paciencia, y por impulsarme a seguir adelante sin importar los desafíos.

A mis hijos Martín Emilio y Luis Antonio, mis grandes motores, quienes me llenan de energía y amor, y me recuerdan día a día por qué vale la pena luchar. Ustedes son mi razón de ser y la fuente de mi mayor inspiración.

A la Universidad del Azuay, que me abrió las puertas para este crecimiento personal y profesional. A la Mgs. Carla Hermida, directora de postgrados, y al Mgs. Freddy Gálvez, docente y director de la maestría, les agradezco profundamente no solo por su guía académica, sino por su gran corazón.

Este logro es el resultado de un esfuerzo colectivo, y a todos ustedes les dedico este trabajo con gratitud y cariño eterno.

Resumen

Este estudio se centra en el desarrollo de un manual de procedimientos específico para la gestión de la confección tercerizada enfocada en ropa infantil, comprendiendo en primera instancia la cadena de valor en este proceso, a partir de una investigación exhaustiva y revisión bibliográfica, se explora el modelo de la tercerización en la producción textil. Con encuestas, se analiza escenarios reales en la producción, que aportan ideas valiosas que permiten adaptar estas prácticas al contexto local, permitiendo así el desarrollo de un manual de pautas y recomendaciones para la gestión de la producción durante la fase del ensamblado de prendas infantiles y se extiende hasta aplicación del manual, llegando a la fase de programación de la producción. El documento ofrece una guía práctica para pequeñas empresas o diseñadores que optan por la tercerización como estrategia competitiva, ayudándolos a optimizar procesos, mejorar la calidad y cumplir con los estándares establecidos.

Palabras Claves

Tercerización, Talles Satélite, Gestión, Manual, Confección.

Abstract

This study focuses on the development of a specific procedural manual for managing outsourced manufacturing in the context of children's clothing. Initially, it examines the value chain of this process, drawing from thorough research and a comprehensive literature review. The study explores the outsourcing model in textile production. Using surveys, real-world production scenarios are analyzed, providing valuable insights that allow these practices to be adapted to the local context. This adaptation leads to the creation of a manual with guidelines and recommendations for managing production during the garment assembly phase, extending to implementation of the manual, and culminating in the production scheduling phase. The document serves as a practical guide for small businesses or designers who choose outsourcing as a competitive strategy, helping them optimize processes, improve quality, and comply with established standards.

Keywords

Outsourcing, Satellite sizing, Management, Manual and Clothing production

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Freddy Gálvez Velasco', is centered on the page. The signature is fluid and cursive, with a large initial 'F' and 'G'.

Director:
Freddy Gustavo Gálvez Velasco

INDICE DE CONTENIDOS

INDICE DE FIGURAS

INDICE DE ANEXOS

INTRODUCCIÓN

En la industria textil, la constante búsqueda de competitividad en el mercado local exige estrategias que se ajusten a la realidad económica y los recursos disponibles en el país. Este desafío implica encontrar soluciones que permitan cumplir con altos estándares de calidad sin comprometer la eficiencia. Una de estas estrategias es la tercerización, utilizada en procesos específicos de la cadena de valor, particularmente en la producción de prendas infantiles. Este enfoque permite a las empresas y emprendedores destinar tiempo y recursos a áreas especializadas, optimizando su operación general.

La presente investigación responde a la necesidad de gestionar eficientemente la etapa de ensamblado de piezas mediante la tercerización, aplicada a la confección de ropa infantil. Se inicia con una revisión bibliográfica que abarca la producción textil en general, el panorama local en Ecuador y el análisis de la tercerización como una estrategia clave. Este marco teórico establece una comprensión sólida sobre la cadena de valor y los tipos de tercerización tanto a nivel global como local, resaltando su importancia en la industria textil ecuatoriana.

En el segundo capítulo, se aplican encuestas a productores y talleres satélite que prestan servicios de tercerización. Este análisis permite identificar problemáticas específicas desde ambas perspectivas, aportando información detallada sobre las áreas críticas que deben abordarse en el manual propuesto.

El tercer capítulo presenta la propuesta del manual de procesos de producción para el ensamblado tercerizado, enfocado en ropa infantil. Este manual aborda factores clave, proporcionando soluciones prácticas, mejoras en la eficiencia y estandarización de procesos. Además, se incluye la optimización en la selección de talleres satélite, el control de inventarios y la mejora en la comunicación entre las partes. Como resultado, se genera una herramienta práctica que incluye fichas técnicas, formatos de planificación, acuerdos y hojas de ruta. Estos documentos no solo facilitan la gestión de la producción, sino que también aportan insumos para el área financiera, ayudando a definir consumos, precios y ganancias.

Finalmente, en el cuarto capítulo se implementa el manual hasta la fase de planificación de la producción. Este ejercicio aplica las condiciones reales de operación, evaluando su impacto en el flujo productivo y su adaptabilidad tanto para fábricas y contratistas como para talleres satélite. La simulación proporciona una perspectiva concreta de la efectividad del manual en la gestión y el control de las diferentes etapas del proceso productivo, consolidándolo como una herramienta clave para el sector textil.

CAPÍTULO

01

Para entender cómo mediante la tercerización de la producción, es posible gestionar eficazmente los talleres externos para ensamblar ropa infantil, es necesario definir un marco conceptual, en el que se establecerán definiciones claras de los términos clave utilizados en la investigación, evitando malentendidos y proporcionando una base común para la comprensión. A continuación se definirán tres conceptos claves: Producción textil, tercerización y cadena de valor de la producción textil.

1.1 Producción textil

Bastian (2000), define la producción textil como el procedimiento de fabricación de artículos textiles, que comienza con la elección y procesamiento de la materia prima, y continúa con la fabricación de los hilos que serán usados en la fabricación de una tela. La producción textil implica una serie de etapas interconectadas que transforman las materias primas en productos acabados, listos para su uso o venta. Como se mencionó con anterioridad, la producción textil es indispensable en la cadena de producción conformada por la elaboración de fibras, telas y prendas de vestir, por lo que, resulta necesario que esta industria tome en cuenta, planes de desarrollo y estrategias adecuadas que representen oportunidades de crecimiento en las economías, tanto locales como internacionales, ya que engloba una de las mayores cadenas de producción y de consumo.

Además, la producción textil incluye la elaboración de artículos con múltiples usos que tienen como objetivo satisfacer a la población de consumo para la primera necesidad como, por ejemplo, son las telas para confeccionar prendas para vestir, y otros productos que cubren y ayudan a la protección del cuerpo, así también, incluyen muchas telas y fibras sirven como bienes intermedios en diversas industrias como la automotriz, muebles, farmacéuticas, construcción, hospitalidad etc. (Portos, 1992).

Para Flores, García, Robles, Taboada y Velázquez (2000), la compleja producción textil se constituye por conjunto de actividades que tienen una estrecha relación con la industria de la confección y, de acuerdo con su inserción al proceso productivo las clases industriales del complejo pueden ser clasificadas en 3 etapas productivas:

1. Fabricación de fibras blandas: Está conformada por las operaciones agroindustriales y la producción de fibras químicas, las cuales desempeñan el papel de proveedoras de materias primas. Por ejemplo, la cadena textil se nutre de las operaciones agroindustriales, como la producción de algodón, y de la fabricación de fibras químicas, como el poliéster, que sirven como materias primas esenciales para la industria. Esta etapa se caracteriza por la presencia de grandes instalaciones fabriles, las cuales cuentan con la incorporación de tecnología de punta, hacen uso de economías de escala y están diseñadas para grandes volúmenes de producción a través de diferentes procesos y gran parte de sus productos están destinados para ser exportados

2. Hilado y tejido de fibras blandas: Este proceso abarca las operaciones dedicadas a la fabricación de hilos, tejidos y el acabado de fibras de algodón, fibras químicas y sus combinaciones, desempeñando el papel de suministradoras de insumos intermedios. Por ejemplo, en esta fase, las actividades incluyen la transformación de materias primas como el algodón y fibras químicas en hilos y tejidos que se utilizarán posteriormente en la confección de prendas textiles. En esta etapa se localizan los telares que son claves para definir la calidad de las telas y la integración productiva de la cadena, en el caso de nuestro país más del 60% se encuentran obsoletos dando como resultados discontinuidades de los procesos de la cadena.

3. Confección: Refiere a las producciones de bienes de consumo final, que son de tres tipos, el primero, destinado a la industria de la confección de ropa es decir prendas de vestir, el segundo, los que emplea la industria de uso doméstico y finalmente, los tapices y recubrimientos utilizados por la industria automotriz y de muebles es decir textiles para uso industrial. En este punto, se requieren de

máquinas específicas para cada una de las operaciones como corte, cosido, bordado, plisado, entre otros.

1.3.1 Producción textil en Ecuador

Las principales industrias textiles del Ecuador se encuentran en Pichincha, Guayas, Azuay, Tungurahua e Imbabura y, en orden de importancia de ciudades, en Quito, Guayaquil, Cuenca, Ambato y Atuntaqui. En este contexto, las empresas con producción textil, constituyen el tercer sector manufacturero más grande del país, generando 120.000 empleos directos entre los sectores formal e informal. La producción de textiles del Ecuador aún opera de forma tradicional, es decir, funciona verticalmente, puesto que la cadena de producción empieza en la hilatura, continúa por la tejeduría y los acabados, y termina en la confección. (Calle, M. J. G., Matute, J. M. M., Maxi, F. G., y Costa, R. C. 2019, p. 61)

De acuerdo a lo anterior, según Díaz, la cadena de producción textil está pasando por algunas dificultades, puesto que, en los últimos tres años surge un problema de competencia ilegal y desleal con productores chinos, contrabandistas, importadores que subfacturan y comerciantes que no pagan los impuestos. Aunque, entre todas las dificultades presentadas las importaciones de Oriente, se presentan como el principal problema para el sector textil, puesto que, los costos de los productos resultan demasiados baratos, en comparación con el costo de producción de textiles en Ecuador.

Otro asunto pendiente del sector textil ecuatoriano, es la exportación, sobre todo por la falta de tratados de libre comercio con EEUU y la Unión Europea, lugares donde se encuentran los principales consumidores de textiles en el mundo. Así también, el inconveniente cobra relevancia y se agrava considerando que Perú y Colombia, son grandes competidores del textil ecuatoriano, debido a que sí cuentan con este tipo de acuerdos internacionales.

Finalmente, para el avance de la producción textil en la industria ecuatoriana, se sugiere que, no se adopten medidas proteccionistas, sino políticas globales, que abarque factores como formación, financiamiento, investigación, innovación, tecnología, marca, promoción de exportaciones, productividad, y la corrección de los problemas de las importaciones.

1.1.2 Producción textil ropa infantil

Evolución de la ropa infantil

La ropa era la misma, para infantes y adultos, antes del siglo XVIII, y se caracteriza por ser estrecha, con muchos adornos e incómoda para las necesidades para los infantes (Torres, 2014). Posterior, se comenzó a diseñar ropa que se ajustaba más a las necesidades de los niños y niñas. Actualmente, el mercado de ropa infantil es inmenso, y ofrece opciones para todos los gustos y necesidades.

Posterior al siglo XVIII, Ilvay (2019) menciona que, la moda infantil evolucionó centrándose más en aumentar la libertad de movimiento a los niños y las niñas, sin embargo, aún estaba vinculada a la representación de sus padres. De esta manera, vestían al igual que sus mayores, con el mismo corte, pero en tamaño reducido. Para comienzos del siglo XIX, el boom de la moda infantil fue marcado por el estilo marinero, tanto para niños y niñas. Para esta temporada, moda infantil femenina aparece con falda que llega a las rodillas, con medias de color negro. Por su parte, los pequeños varones usaban pantalón largo, aunque con el tiempo se introduciría el corto. El color azul marino escogido para estas vestimentas decimonónicas, sin que hubiese aún una distinción de tonalidades para diferenciar a ambos sexos (Torres, 2014; Ilvay, 2019).

Para la primera década del siglo XX triunfó el estilo marinero entre los pequeños y era solicitada por los colegios, dada

su elegancia. Así también, los sombreros en las niñas también comienzan a sustituirse por cintas para el cabello y las medias quedan atrás y dio paso a los calcetines subidos hasta las rodillas. Para la década de los treinta se aprecia una evolución aún mayor de la moda, desplazando la moda del traje marinero hacia un uso exclusivo religioso. (Escuela Europea Des Arts, 2019)

Torres (2014) mencionó que, a partir de esta época, el bordado comienza a hacerse un recurso bastante positivo y a usarse en la ropa infantil. El actual XXI, está lleno de pasarelas de prestigio dedicándole un enorme espacio a la moda infantil. La existencia de prendas de diseño para niños es innegable, aunque las tendencias en este ámbito son muy diversas. El desarrollo de la moda infantil experimentó pocos cambios en las primeras etapas de la historia humana. No es hasta el siglo XVII que podemos observar el surgimiento de un estilo específico para niños. Sin embargo, serán los siglos XX y XXI los que finalmente consolidarán e introducirán las tendencias en la moda infantil.

Contexto actual de la moda infantil

Se estima que el tamaño del mercado de ropa para niños es de USD 258.35 millones en 2023, y se espera que alcance USD 335.26 millones para 2028, demostrando una creciente tasa compuesta anual en aumento de 5.35% por año (De Luna, 2023). La producción de ropa infantil resulta ser uno de los segmentos más lucrativos, que incluso se espera que el mercado supere tanto a la ropa de hombre y mujer, en relación con el aumento en el valor del sector minorista, impulsado por una mezcla de cambios demográficos, factores macroeconómicos y tendencias sociales, respaldados por las ventas dentro de esa categoría.

En este sentido, lo que impulsa el crecimiento del mercado en todo el mundo, es la personalización del producto, la innovación y los precios asequibles de la ropa y el calzado para niños. Por lo tanto, el mercado de la moda infantil es altamente competitivo, existen muchas industrias que se imponen a nivel mundial como, Carter's Inc., Adidas AG, Benetton Group SRL, Nike y Dolce Gabbana. Por su parte, las estrategias significativas adoptadas por las industrias antes mencionadas, son las inversiones, innovaciones de productos, fusiones y adquisiciones y asociaciones.

Para Ilvay (2019) la ropa de niños es un bien de consumo final, que se produce artesanal e industrialmente, las prendas son elaboradas en diferentes tipos de tela como poliéster, algodón, lana, punto, además el mercado ecuatoriano ofrece una amplia gama de modelos, colores, tallas y precios que se ajustan a las necesidades del mercado ecuatoriano. En este sentido, su popularización se extiende y promociona a través de redes sociales, mediante celebridades infantiles en Tik Tok, Instagram, Snapchat, YouTube, etc. exponiendo nuevas tendencias en ropa que atraen a los niños en estos días.

1.4 Tercerización textil

Basualdo y Morales (2019) exponen que, la tercerización es una forma de subcontratación laboral, su término tiene origen en la lengua inglesa, outsourcing, Se trata de un acuerdo contractual que permite a las empresas centrarse en el núcleo de su producción al subcontratar la obtención o alquiler de operaciones secundarias. Aunque estas no estén directamente relacionadas con su función principal, son cruciales e imprescindibles para llevar a cabo las actividades empresariales.

En la misma línea, Ruppel (2017) establece que, el concepto de tercerización se refiere a una forma específica de dividir y organizar las actividades laborales dentro del entorno empresarial. En este enfoque, la empresa se encarga directamente de una tarea esencial, claramente definida, mientras que las actividades consideradas secundarias se subcontratan o contratan a empresas especializadas en cada una de ellas, por tanto, la tercerización implica la contratación de empresas para llevar a cabo actividades especializadas u obras (Sepulveda, 2020).

En el sector la tercerización refiere a la práctica de subcontratar ciertas etapas o procesos de la cadena de producción textil a empresas o personas individuales externas especializadas. (Ruppel, 2017; Basualdo y Morales, 2019). En el caso de las empresas manufactureras de textiles, la tercerización o subcontratación, no abarca solo tareas que son consideradas ajenas a los procesos de producción, sino también a las que son parte de la actividad principal. Por ejemplo, algunas empresas diseñan los modelos y encargan el proceso productivo a diferentes entidades ya sea empresas consolidadas o pequeños emprendimientos, que se encargan del corte, costura, pegado, tintorería, estampado, planchado y empaque.

Orjuela y Vargas (2022) sugiere que, el modelo de tercerización en el empleo implica que la empresa textil tercerizadora actúa como empleadora directa del personal, asumiendo responsabilidades patronales, incluyendo la resolución de conflictos laborales y económicos. De acuerdo al mismo autor, los trabajadores contratados bajo este sistema no forman parte de la nómina de la empresa que contrata los servicios (Orjuela y Vargas, 2022). En el país, este modelo ha sido utilizado como una forma de evadir responsabilidades laborales, trasladándolas a un tercero que, al igual que la empresa usuaria, incumple obligaciones debido a la falta de regulaciones claras para las empresas tercerizadoras.

La contratación con una empresa tercerizadora implica la firma de dos contratos separados: uno entre el trabajador y la empresa tercerizadora, estableciendo una relación laboral sujeta al Código del Trabajo, y otro entre la tercerizadora y la empresa que contrata el servicio, basado en un contrato de prestación de servicios bajo disposiciones del Código Civil (Ruppel, 2017; Orjuela y Vargas, 2022).

A pesar de esta estructura de contratos, no existe una relación directa entre el personal y la empresa que contrata el servicio. El trabajador, al firmar el contrato con la tercerizadora, acepta trabajar bajo las órdenes de la empresa beneficiaria, pero hay una responsabilidad solidaria entre la empresa beneficiaria y el trabajador en términos del trabajo realizado. Sin embargo, en lo que respecta al cumplimiento de obligaciones laborales y de seguridad social, el vínculo es entre la tercerizadora y el trabajador (Ruppel, 2017; Basualdo y Morales, 2019).

Finalmente, Briseño y Guerrero (2013) argumentan que, la tercerización puede ofrecer ventajas como la reducción de costos operativos, mayor flexibilidad en la producción, acceso a tecnologías especializadas y una respuesta más ágil a las fluctuaciones en la demanda del mercado. Sin embargo, también puede plantear desafíos en términos de control de calidad, coordinación logística y la dependencia de proveedores externos.

1.4.1. Tipos de Tercerización

Existen diversos tipos de tercerización, según Hidalgo, López y Gayo (2013), los cuales se clasifican en función de cuatro factores principales: la ubicación de la empresa contratada, la profundidad de los negocios externalizados, la especialidad de los procesos externalizados y el uso de la voz en la comunicación con los clientes. La elección de estos tipos se determina según el plan estratégico de la organización que busca externalizar.

En cuanto a la ubicación de la empresa, se distinguen tres tipos principales: Offshore Outsourcing, que implica la relación con un proveedor extranjero para reducir costos; Nearshore Outsourcing, que involucra a un proveedor en un país extranjero cercano; e Inshore/Onshore Outsourcing, que se refiere a la contratación de un proveedor dentro del mismo país que la organización demandante.

En relación con la profundidad de los negocios externalizados, se identifican dos tipos principales: Business Process Outsourcing (BPO), que implica tercerizar un proceso en una organización, y Business Transformation Outsourcing (BTO), que implica la transformación y mejora del proceso mediante la colaboración con un agente externo.

El tercer grupo se basa en la especialización de los negocios externalizados e incluye tipos como Knowledge Process Outsourcing (KPO), Legal Process Outsourcing (LPO), Logistics Business Process Outsourcing (LBPO), Information Technology Outsourcing (ITO) y Financial & Administration Outsourcing (FAO).

Finalmente, el último grupo se refiere a los procesos de Business Process Outsourcing (BPO) que se llevan a cabo mediante comunicación directa y en tiempo real, como Voice BPO, y aquellos que pueden ser en tiempo real o de forma asincrónica, como Non-Voice BPO.

Ahora bien, según Orjuela y Vargas (2022) existen dos tipos de tercerización: el primero refiere, a la tercerización de resultados que se basa en la compra de recursos productivos más no de recursos humanos y en un sistema en casa, es decir dentro de la misma organización, pero con recursos externos y, el segundo tipo es la tercerización de servicio integral en la que se define objetivos, resultados y acciones a ser alcanzados dentro de un plazo determinado para lo cual se contrata un especialista capacitado para el logro de dichos resultados.

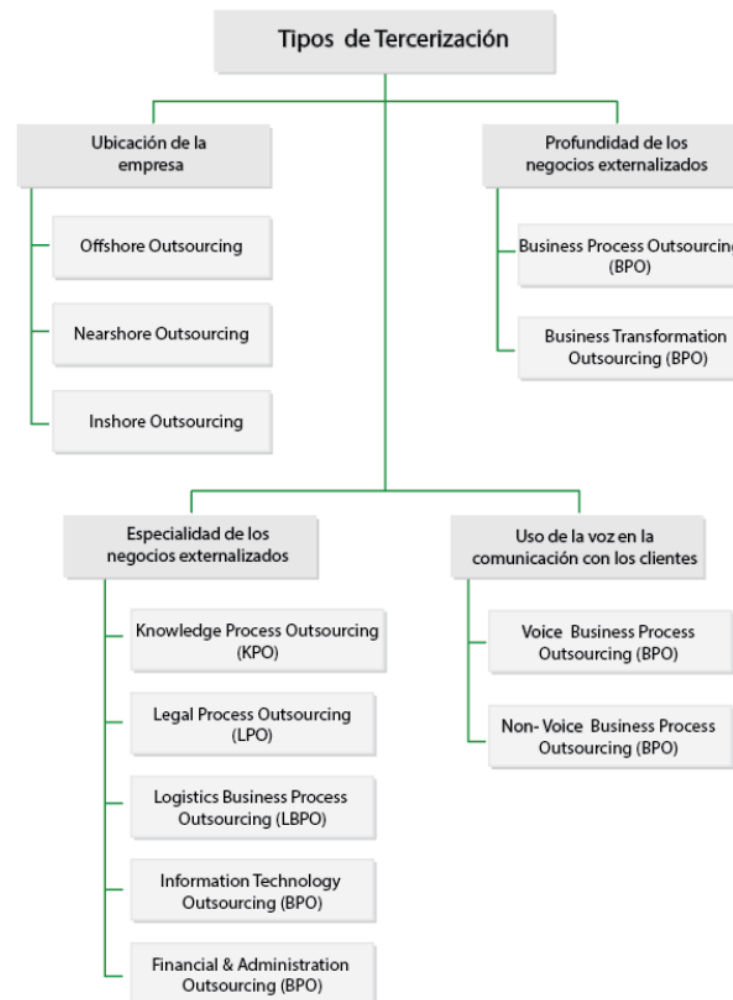


Figura 1: Tipos de Tercerización, Autoría propia, 2024

Fuente: “La tercerización laboral en el sector de confección. Un análisis sobre el impacto en las condiciones de vida para las trabajadoras de satélites de confección en Bogotá, Colombia”. Orjuela, L. X., y Vargas, N. (2022).

1.4.2 Tercerización en la industria textil en Ecuador

Después del análisis bibliográfico de la tercerización y teniendo conocimiento que en nuestro país este modelo de negocio se presenta de manera informal en cuanto a la falta de información sobre todo a las personas o empresas que brindan el servicio de maquila.

De igual manera las empresas, los emprendedores, tuvieron que desarrollar métodos para adaptarse a la realidad del país en cuanto a la capacidad productiva, mano de obra, adquisición de materia prima nacional que en algunos casos es nula o no se cuenta con la variedad que el cliente final exige y a la competencia en el precio de venta al público, he podido concluir que la tercerización se gestiona de la siguiente manera:

Se ha podido detectar 3 procedimientos generales o maneras de gestionar la tercerización ya que existen muchas variables que adaptan las empresas a sus realidades.

Existen varios tipos de tercerización dentro de las industrias textiles en Ecuador. Las más comunes son: La entrega del diseño por parte de la empresa y la tercerización mediante la entrega el producto listo por parte de las personas intermediarias; la tercerización mediante la entrega de insumos y, además, el diseño, para la fabricación del producto; finalmente, la tercerización mediante la entrega de las prendas de vestir cortada y la entrega de insumos, para que los mediadores armen las piezas.

Con respecto a la primera forma de tercerización, consta en que una empresa podría proporcionar el diseño de la prenda a un taller de confección o fábrica especializada. La empresa, organización y personas externas son las encargadas de todo el proceso de producción, desde la adquisición de materiales hasta la fabricación y el acabado. La empresa que tercerización recibiría el producto final listo para la venta.

Con respecto a la segunda forma de tercerización, la empresa que terceriza proporciona no solo el diseño de la prenda, sino también los materiales necesarios, como las telas, hilos, etc. La empresa u organización externa que podría ser un taller de confección, se encarga de la fabricación utilizando los insumos proporcionados. La entrega sería del producto terminado, pero con la ventaja de que la empresa que terceriza tiene control sobre los materiales utilizados.

En cuanto a la tercera forma de tercerización, la empresa que terceriza entrega las pizas de las prendas, posiblemente ya cortados, en conjunto con los insumos necesarios. La empresa externa se encargaría de la confección y el ensamblaje de las prendas utilizando los patrones y materiales proporcionados. Esta forma de tercerización permite a la empresa que subcontrata tener más control sobre el proceso de corte y la calidad de los insumos, mientras que la empresa externa se ocupa de la etapa de ensamblaje.

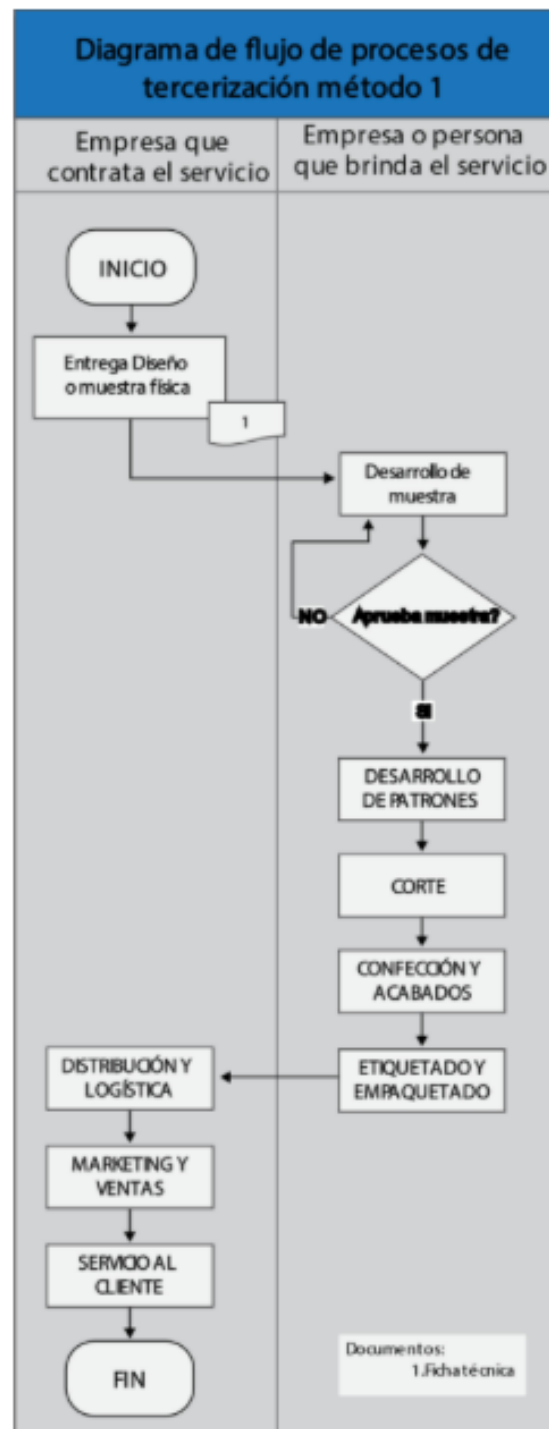


Figura 2: Diagrama de flujo de Procesos de tercerización Método 1, Autoría propia, 2024

Fuente: "Tercerización Textil, la Otredad de la Producción. In Caso Mar del Plata". Congreso. Cuarto Congreso DiSUR Dimensión política del diseño en Latinoamérica. Debates y desafíos. Ruppel, C. (2017).

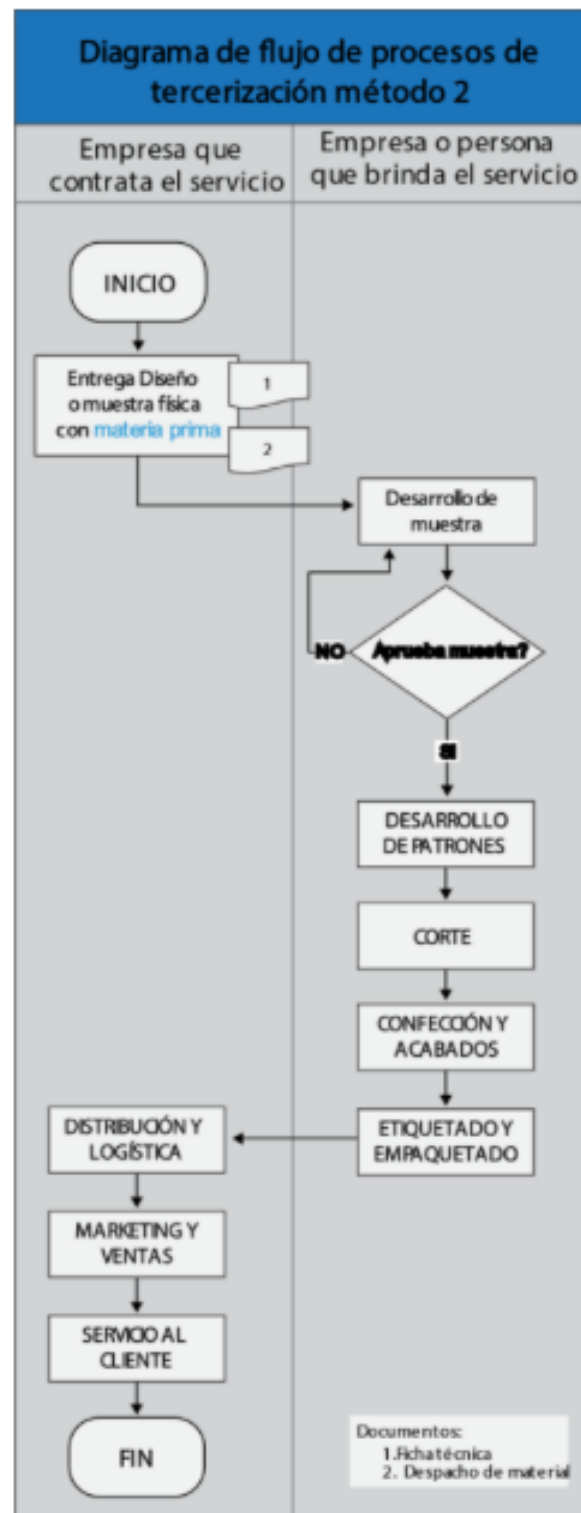


Figura 3: Diagrama de flujo de Procesos de tercerización Método 2, Autoría propia, 2024

Fuente: "Tercerización Textil, la Otredad de la Producción. In Caso Mar del Plata". Congreso. Cuarto Congreso DiSUR Dimensión política del diseño en Latinoamérica. Debates y desafíos. Ruppel, C. (2017).

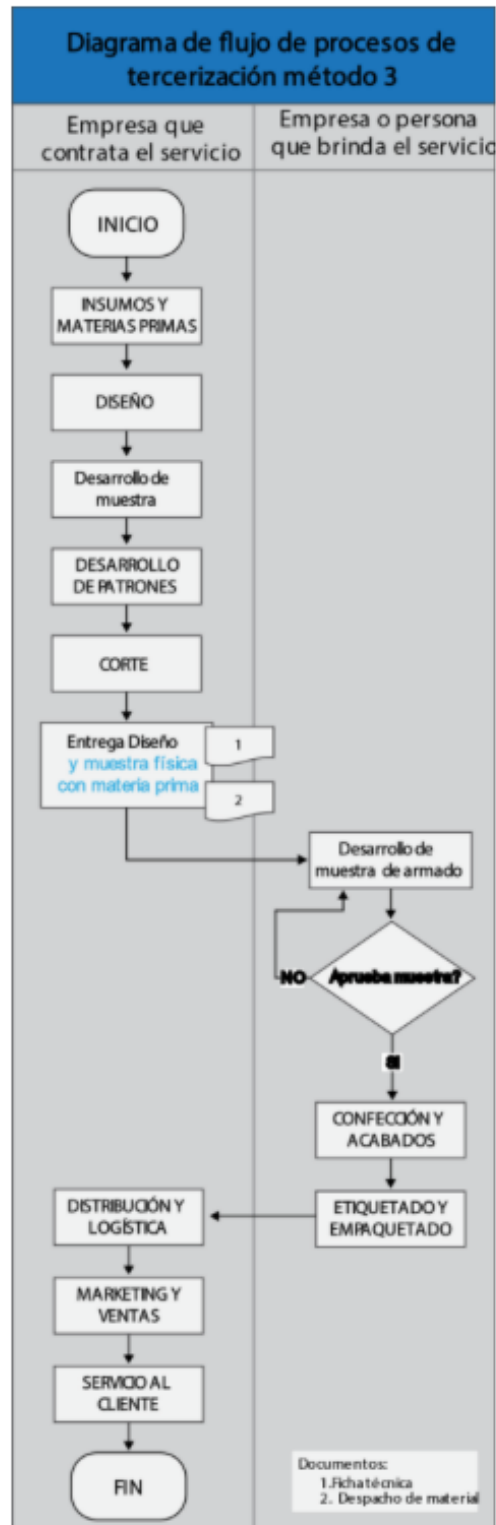


Figura 4: Diagrama de flujo de Procesos de tercerización Método 3, Autoría propia, 2024

Fuente: "Tercerización Textil, la Otredad de la Producción. In Caso Mar del Plata". Congreso. Cuarto Congreso DiSUR Dimensión política del diseño en Latinoamérica. Debates y desafíos. Ruppel, C. (2017).

1.5 Cadena de valor en producción textil

Michael Porter (1998) en su libro *Competitive Advantage* induce el concepto de cadena de valor como la herramienta de planeación estratégica que ayuda las industrias textiles a gestionar sus actividades para generar valor y crear una ventaja competitiva. La cadena de valor posee como objetivos, mejorar los servicios, reducir los costes y crear valor para sus clientes, por lo tanto, se la puede conceptualizar como un conjunto de procesos y actividades para la producción de prendas de vestir, a partir de la obtención de las materias primas hasta la distribución y venta al consumidor final (Calle, Matute, Maxi y Costa, 2019). Por tanto, resulta ser un proceso complejo y multifacético que involucra a muchas personas y empresas en diferentes etapas de producción y distribución.

Para la etapa de obtención de materias primas incluye la cosecha de algodón, la producción de fibras sintéticas o la obtención de fibras naturales, y finalmente, la conversión en las fibras en hilos y telas (Collier y Evans, 2016). Una vez elaborados los textiles, son enviados para la producción de ropa, muebles y otros productos. Finalmente, la cadena concluye con la distribución y el transporte de los productos textiles desde los fabricantes hasta los minoristas y consumidores finales.

La importancia en la construcción una cadena de valor ayuda a identificar las fortalezas y trabajar las debilidades en cada proceso industrial. En este sentido, la optimización de la cadena de valor en la industria textil es esencial para el desarrollo y la recuperación económica de la actividad manufacturera del país (Calle, Matute, Maxi y Costa, 2019). Así también, Collier y Evans (2016) argumentan que la importación y exportación son claves para fortalecer la cadena de valor de la industria textil porque ayudan a expandir fronteras en la compra-venta de insumos. A su vez, el fortalecimiento de la cadena de valor de la industria textil en Ecuador es indispensable para el desarrollo y la recuperación económica de la actividad manufacturera del país.

La cadena de valor en producción textil presenta el valor total de la organización, consta de actividades de valor y margen. Las actividades de valor se pueden dividir a su vez en dos grupos: actividades primarias y actividades de soporte.



Figura 5: Cadena de valor

Nota. Cadena de valor en la industria textil y los componentes y servicios de la industria manufacturera. Tomado de Análisis de la cadena de valor de empresas del sector elaboración de prendas de vestir en Cuenca, por Calle, Matute, Maxi y Costa, 2019.

Actividades primarias

Las actividades primarias involucran la creación física del producto, la entrega al comprador y la atención posterior a la compra. Frecuentemente, una entidad está conformada por diversos procesos tanto internos como externos que configuran sus operaciones. La gestión de los procesos internos relacionados con la adquisición se conoce como logística interna, la cual abarca la recepción de materias primas, su almacenamiento y los costos asociados; en resumen, se centra en la administración completa de los inventarios. Según Collier (2016), la logística externa se orienta más hacia la estrategia de obtención de materias primas desde los proveedores y, aunque también aborda en cierta medida el control de almacenes, su enfoque principal radica en la distribución eficiente de los productos hacia los clientes.

En el ámbito de las operaciones, se abarcan todas las actividades involucradas en la transformación de la materia prima en el producto final, incluyendo el mantenimiento de la maquinaria y las técnicas de planificación y programación de la producción. De la misma manera incluye la tercerización de productos o servicios, ya que esta estrategia en la planificación de la producción actualmente es muy utilizada. Asimismo, las estrategias relacionadas con la gestión de relaciones con los clientes, la promoción y comercialización de productos o servicios se ubican en el área de marketing y ventas, ya que respaldan la caracterización del mercado y otras actividades previamente mencionadas.

El servicio post venta, como un componente retroalimentador del sistema en su totalidad, evalúa el nivel de satisfacción del cliente, proporcionando a la organización pautas para establecer estándares de mejora. A pesar de esto, en esta sección también se llevan a cabo actividades cruciales para la organización, como la gestión de garantías, la disponibilidad de accesorios y repuestos, y la gestión de reclamos, una tarea que las organizaciones están abordando con mayor responsabilidad en la actualidad (Hochrein, Glock, Bogaschewsky, y Heider, 2015).

Actividades de soporte

Las actividades de soporte, como su nombre indica, actúan como base para el funcionamiento eficiente de las actividades primarias mencionadas anteriormente. Es decir, estas operaciones facilitan el suministro de los recursos necesarios para la ejecución de las actividades primarias. En la cadena de valor, estas actividades ofrecen una ventaja competitiva al permitir la implementación de estrategias que gestionan de manera eficaz el suministro de recursos hacia otras actividades, generando así valor.

Desde una perspectiva operativa, las capacidades tecnológicas son fundamentales para la innovación en las empresas manufactureras. En la actualidad, se consideran un recurso crucial para la competitividad (García, Pineda y Andrade, 2015). No obstante, es importante destacar que la tecnología no se limita al uso de software y hardware de última generación; más bien, se trata de equilibrar la estrategia o gestión integral de una organización con las tecnologías adecuadas, incluso si no son las más avanzadas. Este enfoque contribuye a mejorar y fortalecer el eslabón conocido como desarrollo de la tecnología.

El eslabón de infraestructura se refiere a cómo las organizaciones estructuran sus organigramas, sistemas de alineación de bases digitales y otros sistemas que abarcan la gestión de calidad, medio ambiente, seguridad, entre otros. Es evidente que todas las operaciones deben llevarse a cabo en algún lugar físico o virtual, y deben contar con una estructura adecuada en los diversos sistemas de gestión que requiere una empresa. Por lo tanto, este eslabón

no debe ser visualizado únicamente como la infraestructura física de la empresa, sino más bien como un soporte vital para el funcionamiento de las demás actividades realizadas por una organización.

Las operaciones empresariales están asociadas al talento humano y se ubican en la sección de recursos humanos, la cual se encarga de mantener la relación entre las operaciones y la mano de obra en un entorno sinérgico para garantizar un funcionamiento adecuado. En este eslabón, se llevan a cabo actividades como la gestión de remuneraciones, los procesos de contratación, la capacitación y los planes de desarrollo del personal. Chiavenato (2009) proporciona definiciones de varios autores para el término recursos humanos, considerándolo como el conjunto de políticas y prácticas necesarias para dirigir los aspectos administrativos relacionados con el personal, abordando actividades como reclutamiento, selección, formación, remuneración y evaluación del desempeño.

Cañadas (2000) señala que la experiencia ha llevado a un análisis importante dentro de la cadena de valor, ya que a menudo, al generar valor para un proveedor o cliente, se centra mucho esfuerzo en todas las actividades mencionadas anteriormente. Sin embargo, siempre existe la incertidumbre sobre si se genera un valor aceptable para los clientes internos. Por esta razón, es crucial entender la cadena de valor de manera estratégica y general para la ventaja competitiva de la organización.

En síntesis, la cadena de valor en la producción textil abarca desde la obtención de fibras, ya sean naturales o sintéticas, pasando por hilatura hasta la transformación en telas, así como todos los procesos que conlleva la fabricación de prendas de vestir o productos textiles, desde la concepción hasta que llegan a manos del consumidor final, incluyendo el servicio al cliente subsiguiente.

La investigación presente se centra en las actividades primarias de la cadena de valor y específicamente en sus procesos productivos en la confección de prendas de vestir para niños; con el objetivo de una planeación estratégica que ayude a gestionar las actividades, buscando así generar ventajas competitivas en el mercado.

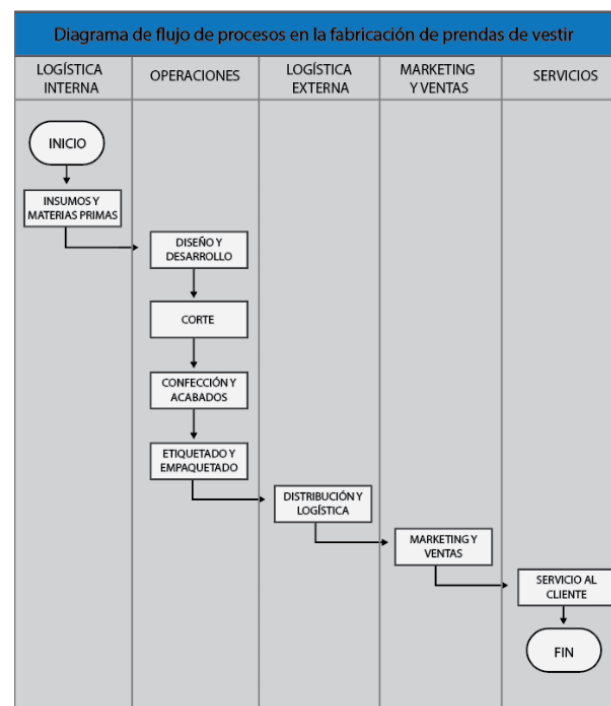


Figura 6: Diagrama de flujo Fabricación de prendas de vestir, Autoría propia, 2024

Fuente: "Terceización Textil, la Otredad de la Producción. In Caso Mar del Plata". Congreso. Cuarto Congreso DiSUR Dimensión política del diseño en Latinoamérica. Debates y desafíos. Ruppel, C. (2017).

CAPÍTULO

02

Estudio de Campo y Análisis de la Problemática

La industria textil es un sector dinámico y diversificado que enfrenta constantes desafíos en un entorno globalizado y altamente competitivo. En este contexto, la tercerización se ha convertido en una estrategia fundamental para muchas empresas y emprendedores del sector. Por lo tanto, resulta de fundamental importancia realizar un estudio de campo sobre la problemática que se presenta al tercerizar una actividad primaria en la cadena de valor de la producción. La presente investigación se centra específicamente en el proceso de armado o costura.

2.1. Metodología del estudio de campo

2.1.1. Enfoque de la investigación.

El presente estudio se centra en investigar la gestión de la producción textil mediante la tercerización. Para lograr este objetivo, se llevará a cabo un estudio de campo que involucra la recolección de datos directamente en el entorno empresarial de las organizaciones que tercerizan parte de su producción, como también del sector que brinda los servicios de tercerización, llamados en nuestro medio como talleres satélite o talleres de tercerización.

Se adoptará un enfoque de investigación cualitativo. Este enfoque permitirá la exploración de las motivaciones, desafíos, estrategias y resultados asociados con la gestión de la producción textil mediante la tercerización. Al utilizar métodos cualitativos, se podrá abordar la complejidad y las percepciones de los participantes, lo que proporcionará una comprensión general del fenómeno en estudio.

2.1.2. Diseño de la Investigación

La presente investigación consistirá en la realización de encuestas a gerentes, jefes de producción o encargados de la tercerización en empresas del sector textil ubicadas en la provincia del Azuay, Ecuador. La población objetivo se seleccionó utilizando la base de datos de la Superintendencia de Compañías de Ecuador, específicamente la clase C13, que corresponde a "Industrias Manufactureras". Según esta base de datos, se identificaron un total de 43 empresas en esta categoría en la provincia del Azuay, en el año 2022.

Por otro lado, también se realizaron encuestas a los dueños de los talleres que brindan el servicio de tercerización, teniendo como base de datos a dos empresas manufactureras ubicadas en la ciudad de Cuenca: Lethal Jeans Cía. Ltda. y Procostura Cía. Ltda., en las cuales hay un total de 16 talleres satélite que se especializan en el armado de las prendas.

2.1.3. Técnica de recolección de datos: Encuestas

Las encuestas serán diseñadas para recopilar información relevante sobre las motivaciones para tercerizar, las estrategias de gestión utilizadas y la percepción de los resultados obtenidos a través de la tercerización. Se espera que este diseño de investigación proporcione datos significativos y representativos que contribuyan a alcanzar los objetivos de la tesis y a generar conclusiones relevantes sobre la gestión de la producción textil mediante la tercerización en el contexto específico del Azuay, Ecuador.

Las encuestas se administrarán de manera electrónica o presencial, según la preferencia de los participantes, beneficio de la investigación. Se garantizará la confidencialidad y anonimato de las respuestas de los participantes. Además, se solicitará el consentimiento informado antes de la participación en la encuesta, y se respetarán todos los protocolos éticos pertinentes durante la recolección y análisis de datos.

Los modelos de las encuestas aplicadas para el desarrollo de la presente investigación, tanto para las empresas como para las personas que brindan el servicio de tercerización, se puede observar a continuación:

MODELO DE ENCUESTA 1

Dirigida a los ejecutivos que tercerizan parte de su producción, o las personas encargadas de la producción.

Instrucciones: Por favor, seleccione la opción que mejor refleje su opinión o experiencia en relación con la tercerización en su empresa.

1. En la empresa que labora hacen uso de la tercerización (talleres satélite)? Si su respuesta es positiva por favor continúe con las siguientes preguntas, caso contrario le agradezco enviando su respuesta, dando fin a esta encuesta.

- Sí
- No

2. Cuáles son sus motivaciones para Tercerizar:

- Reducción de costos de producción.
- Enfoque en actividades centrales del negocio.
- Acceso a tecnología o conocimientos especializados.
- Flexibilidad para adaptarse a la demanda fluctuante del mercado.

3. En qué áreas hace uso de la tercerización?

- Diseño
- Patronaje
- Corte
- Confección
- Acabados

4. Desafíos de la tercerización:

- Control de calidad de los productos tercerizados.
- Dependencia excesiva de talleres satélite.
- Riesgo de divulgación de información confidencial.
- Dificultades en la coordinación de actividades entre la empresa y los proveedores.

5. Si en la pregunta anterior marcó la opción d. ¿Cuáles de las siguientes actividades enfrenta dificultades en su empresa en cuanto a la coordinación con los proveedores externos? (Selecciona todas las que correspondan)

- Programación de entregas y recepciones de materiales.
- Retrasos en la entrega de productos terminados.
- Comunicación efectiva sobre cambios en los requisitos del producto.
- Problemas de calidad en las prendas producidas por los proveedores externos.
- Dificultades para mantener la consistencia en los estándares de calidad entre lotes de producción.
- Falta de flexibilidad por parte de los proveedores externos para adaptarse a cambios en las especificaciones

del producto

6. ¿Cuáles considera que son los mayores obstáculos para lograr una colaboración efectiva con los proveedores externos en el proceso de costura? (Selecciona todas las que correspondan)

Comunicación ineficiente o poco clara

Dificultades para establecer y mantener estándares de calidad consistentes.

Problemas de capacidad o disponibilidad de los proveedores externos para satisfacer la demanda.

Falta de experiencia o habilidades especializadas por parte de los proveedores en el área de costura.

7. ¿Qué medidas ha implementado su empresa para superar las dificultades encontradas al tercerizar el proceso de costura?

Mejorar los procesos de comunicación con los proveedores externos.

Realizar inspecciones de calidad más frecuentes durante el proceso de producción.

Establecer acuerdos más detallados y específicos con los proveedores.

Brindar capacitación o asistencia técnica a los proveedores externos en áreas específicas de la producción.

8. ¿Cuál cree que es el impacto de las dificultades en el área de costura tercerizada en la eficiencia general de la cadena de suministro de su empresa?

a. Muy alto

b. Alto

c. Moderado

d. Bajo

e. Muy bajo

9. ¿Ha experimentado algún cambio significativo en la gestión de la producción desde que comenzó a tercerizar?

Sí

No

1. ¿Cómo calificaría la satisfacción general de su empresa con los proveedores externos en el área de costura?

a. Muy satisfecho

b. Satisfecho

c. Neutral

d. Insatisfecho

e. Muy insatisfecho

Estimado/a

Soy María Fernanda Cabrera, estudiante de maestría en Diseño Textil y de Indumentaria con Mención en Gestión y Producción, en la Universidad del Azuay. Estoy realizando un estudio sobre la tercerización en la industria textil en la provincia del Azuay y me gustaría contar con su participación en esta breve encuesta en línea.

Sus respuestas serán tratadas con absoluta confidencialidad y solo serán utilizadas para fines académicos. Agradecería

mucho su colaboración.

Por favor, acceda a la encuesta haciendo clic en el siguiente enlace:

https://docs.google.com/forms/d/e/1FAIpQLSdWDmTQLCFEB-oIPwjIPBzuW3WhGjQ-CLLIbFVqbMh1rsbQqA/viewform?usp=sf_link

Atentamente,
María Fernanda Cabrera

MODELO DE ENCUESTA 2

Dirigida a los propietarios de los talleres satélites que realizan el trabajo de tercerización en la producción textil

Instrucciones: Por favor, seleccione la opción u opciones que mejor refleje su opinión o experiencia en relación con el servicio que usted ofrece.

1. ¿Cuántos años lleva operando su taller satélite?

- Menos de 1 año
- De 1 a 5 años
- De 6 a 10 años
- Más de 10 años

2. ¿Cuál es el volumen promedio de producción mensual en su taller satélite? (Independientemente de la temporada que se encuentre)

- Menos de 100 unidades
- 100-500 unidades
- 501-1000 unidades
- Más de 1000 unidades

3. ¿Cuál es el tamaño aproximado de su taller en términos de empleados?

- De 2 a 5 empleados
- De 5 a 10 empleados
- De 10 a 15 empleados

4. ¿Qué tipo de prendas o productos suelen confeccionar en su taller satélite? (Selecciona todas las opciones que correspondan o describa en la opción: otros)

- Camisetas
- Camisas
- Pantalones
- Jeans
- Otros _____

5. ¿Cuáles son los principales problemas que enfrenta su taller en el momento de realizar la producción? (Selecciona todas las opciones que correspondan o describa en la opción: otros)

Falta de información en la calidad y manejo de los materiales recibidos
Problemas de coordinación con la fábrica principal
Retrasos en la entrega de las piezas de tela cortadas e insumos como hilo, botones, etc.
Falta de información para la confección.
Otros_____

6. ¿Considera que el procedimiento establecido actualmente para el envío de materiales, y todo el proceso productivo, es adecuado?

Si
No

7. ¿En su taller se utiliza fichas de consumo de materiales (hilo, pellón, botones, cierres, velcro, etc.) conforme a la prescripción de planta para la fabricación?

Si
No
Sólo en algunos casos

8. ¿Qué documentos recibe usted por parte de la fábrica o persona que contrata su servicio? (Selecciona todas las opciones que correspondan o describa en la opción: otros)

Orden de producción
Ficha técnica del producto
Ficha de recepción de materiales
Hoja de ruta
Control de calidad
Otro_____

9. ¿Qué estrategias implementa su taller para garantizar la eficiencia y cumplimiento de los plazos de entrega en la producción tercerizada?

Planificación anticipada de la producción en coordinación con la persona que contrata el servicio
Uso de tecnología avanzada en el proceso de fabricación
Acuerdos escritos o verbales sobre fechas de entrega con la persona que contrata el servicio
No utilizo estrategia

10. ¿Considera que el procedimiento establecido actualmente para el control de la producción en su taller es adecuado?

Si
No

Estimado/a

Soy María Fernanda Cabrera, estudiante de maestría en Diseño Textil y de Indumentaria con Mención en Gestión y Producción, en la Universidad del Azuay. Estoy realizando un estudio sobre la tercerización en la industria textil en la provincia del Azuay y me gustaría contar con su participación en esta breve encuesta en línea. Sus respuestas serán tratadas con absoluta confidencialidad y solo serán utilizadas para fines académicos. Agradecería mucho su colaboración.

Por favor, acceda a la encuesta haciendo clic en el siguiente enlace:

https://docs.google.com/forms/d/e/1FAIpQLSer1GAyrlt98Gvda0m7N8ExCgmOscbGG1NgclxIkvxLXPRrjg/viewform?usp=sf_link

Se respetarán los principios éticos de confidencialidad y anonimato en todas las etapas de la investigación. Se obtendrá el consentimiento de todas las empresas participantes y se garantizará la privacidad de la información recopilada.

2.1.4. Población y muestra

Teniendo en cuenta que la población total a estudiarse es de 43 empresas en la provincia del Azuay y si la población es menor a 50 individuos, la población es igual a la muestra (Castro, 2003). Sin embargo, en casos de investigación en postgrados la muestra se calcula como el 35% de la población, lo que implica que se seleccionarán aleatoriamente dicho porcentaje de las empresas identificadas en la base de datos. Estas empresas serán contactadas para participar en el estudio mediante la administración de encuestas diseñadas específicamente para recopilar información relevante sobre las motivaciones, estrategias y resultados relacionados con el tema.

Para la segunda encuesta, en beneficio de la investigación, se toma como población la base de datos de dos empresas manufactureras ubicadas en la ciudad de Cuenca: Lethal Jeans Cía. Ltda. y Procostura Cía. Ltda., en las cuales hay un total de 16 talleres satélite que se especializan en el armado de las prendas.

Se seleccionaron dos empresas como población para esta investigación debido a su disposición para participar, ya que el sector de las industrias manufactureras tiende a ser muy reservado con su información. Además, no se encontró una base de datos formalmente establecida de talleres dedicados a la tercerización. Es importante destacar que las empresas participantes han solicitado absoluta reserva y han enfatizado la importancia de no divulgar datos como números de teléfono o ubicación.

2.2. Resultado de las entrevistas

2.2.1. Tabulación de datos

La tabulación de los datos del instrumento de la encuesta se realiza mediante el uso de herramientas informáticas para facilitar su visualización y entendimiento, se utilizan valores porcentuales y gráficos.

Encuesta 1

A continuación se presentan los datos recopilados de la encuesta realizada a las personas encargadas de gestionar la tercerización.

1. En la empresa que labora hacen uso de la tercerización (talleres satélite)? Si su respuesta es positiva por favor continúe con las siguientes preguntas, caso contrario le agradezco enviando su respuesta, dando fin a esta encuesta.

1. ¿ En la empresa que labora hacen uso de la tercerización (talleres satélite)? Si su respuesta es positiva por favor continúe con las siguientes preg... enviando su respuesta, dando fin a esta encuesta.

19 respuestas

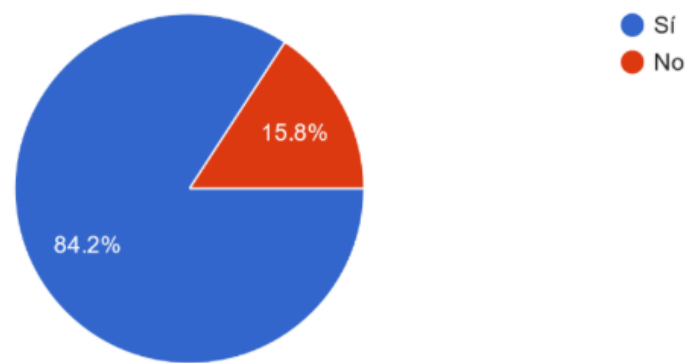


Figura 7: Hacen uso de Tercerización, Encuesta aplicada, 2024

El hecho de que el 84.2% de las empresas encuestadas hagan uso de la tercerización refleja una tendencia significativa en la industria textil hacia la externalización de ciertas actividades de producción. Esto puede estar relacionado con una variedad de factores, como analizaremos a continuación.

2. ¿Cuáles son sus motivaciones para Tercerizar:

16 respuestas

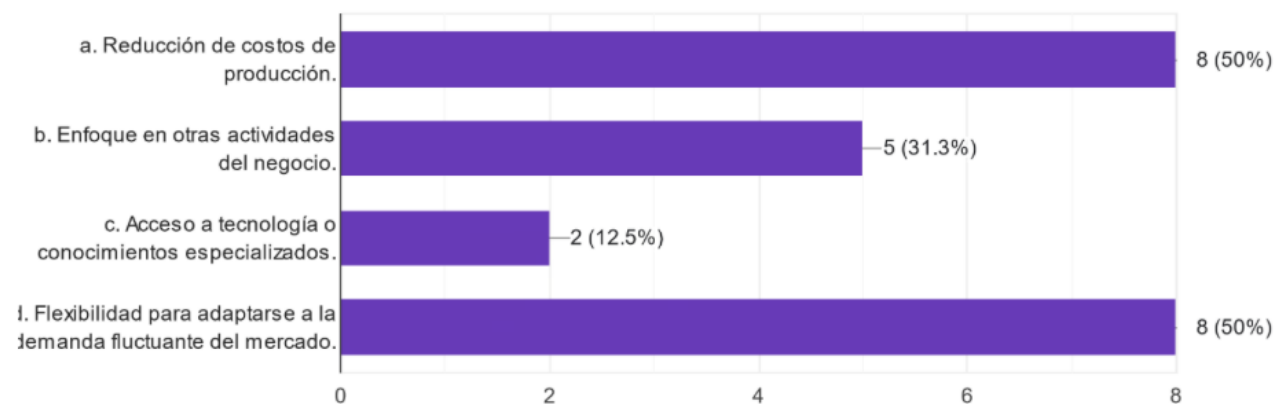


Figura 8: Motivaciones para tercerizar, Encuesta aplicada, 2024

Los resultados muestran que la reducción de costos de producción y la flexibilidad para adaptarse a la demanda son las motivaciones más significativas para la tercerización en empresas textiles. Esto sugiere que las empresas buscan optimizar su producción y mantenerse ágiles frente a los cambios en el mercado, al tiempo que buscan controlar los costos.

3. ¿En qué áreas hace uso de la tercerización?

16 respuestas

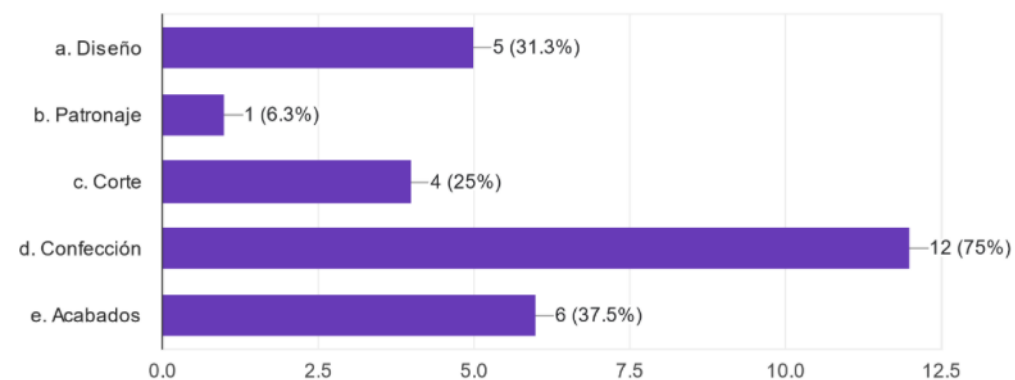


Figura 9: : En qué áreas hacen uso de tercerización, Encuesta aplicada, 2024

La tercera pregunta de la encuesta se enfocó en identificar las áreas específicas en las que las empresas textiles hacen uso de la tercerización en su proceso de producción. Los resultados muestran que la confección es el área más común para la tercerización en empresas textiles, seguida por los acabados y el diseño. Por otro lado, el patronaje es el área menos tercerizada según los datos recopilados.

4. Desafíos de la Tercerización:

16 respuestas

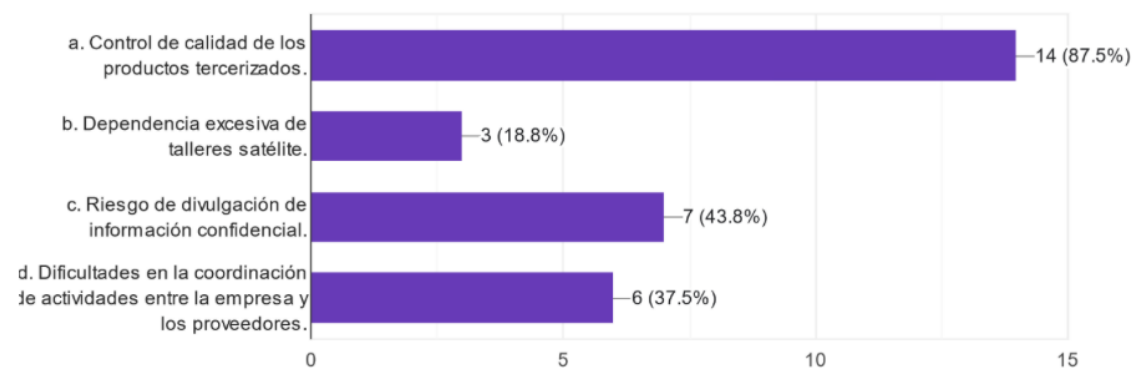


Figura 10: Desafíos de la tercerización, Encuesta aplicada, 2024

Los resultados muestran que el control de calidad de los productos tercerizados es el desafío más prevalente en el proceso de tercerización en empresas textiles, seguido por el riesgo de divulgación de información confidencial y las dificultades en la coordinación de actividades entre la empresa y los proveedores. Estos desafíos resaltan la importancia de establecer procesos y protocolos efectivos para gestionar la tercerización y disminuir los riesgos asociados.

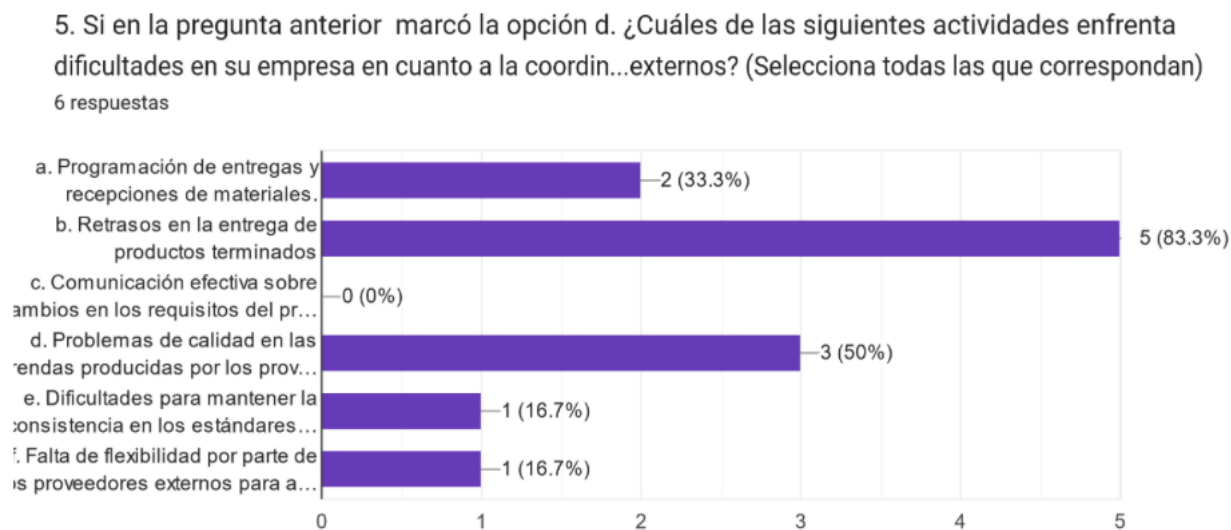


Figura 11: Dificultades en la empresa en cuanto a la coordinación de talleres, Encuesta aplicada, 2024

La quinta pregunta de la encuesta se enfocó en identificar las actividades específicas en las que las empresas textiles enfrentan dificultades en cuanto a la coordinación con los talleres satélite.

Dando como resultados que las empresas textiles enfrentan una variedad de dificultades en la coordinación con los proveedores externos, con retrasos en la entrega de productos terminados y problemas de calidad en las prendas producidas por los talleres satélite destacándose como los desafíos más significativos.

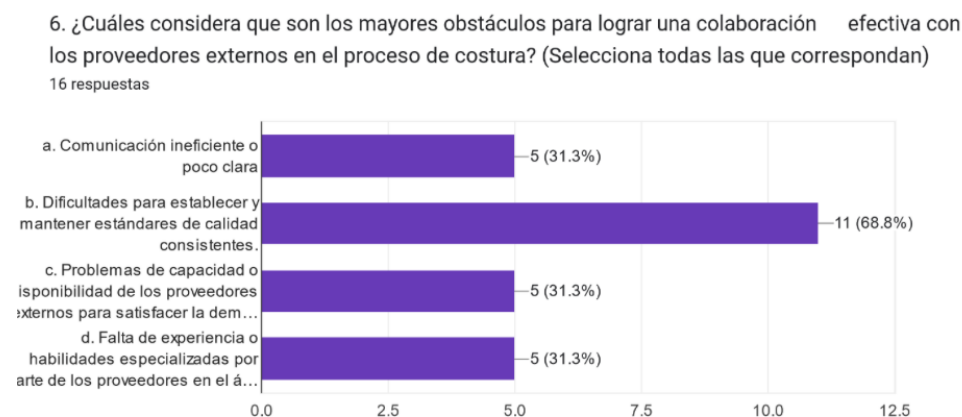


Figura 12: Obstáculos para lograr una colaboración efectiva con los talleres, Encuesta aplicada, 2024

Los resultados muestran que establecer y mantener estándares de calidad consistentes es el principal obstáculo para lograr una colaboración efectiva con proveedores. Esto subraya la importancia en cuanto a establecer normas y reglas en el control de calidad en la producción textil.

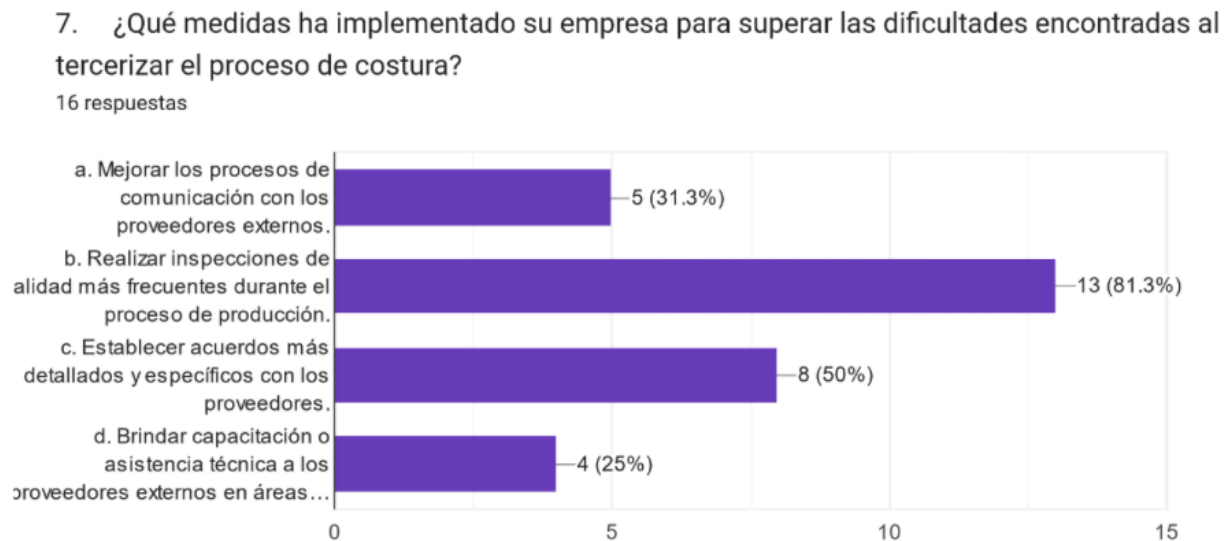


Figura 13: Medidas implementadas para superar dificultades al tercerizar el proceso de costura, Encuesta aplicada, 2024

La séptima pregunta de la encuesta se enfocó en identificar las medidas que las empresas han implementado para superar las dificultades encontradas al tercerizar el proceso de costura.

Según los resultados obtenidos muestran que la medida en mayor porcentaje aplicada es realizar inspecciones más frecuentes a sus talleres, seguido de establecer acuerdos más detallados y específicos, estas acciones reflejan los esfuerzos de las empresas por mejorar la colaboración y gestionar los riesgos asociados con la tercerización en el proceso de costura.

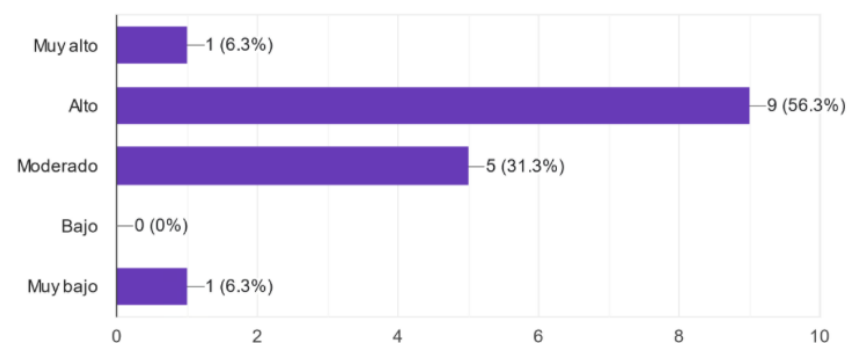
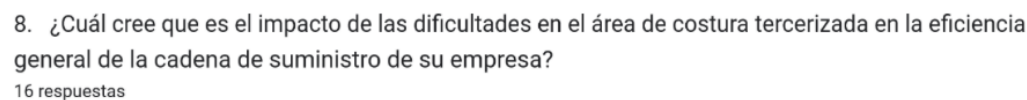


Figura 14: Impacto de las dificultades en el área de costura tercerizada en la eficiencia en la cadena de suministro, Encuesta aplicada, 2024

Los resultados muestran que la mayoría de las empresas encuestadas perciben un impacto significativo en la eficiencia de su cadena de suministro debido a las dificultades en el área de costura tercerizada. Esto destaca la importancia crítica de abordar estas dificultades de manera efectiva para garantizar una cadena de suministro eficiente y operativa.

9. ¿ Ha experimentado algún cambio significativo en la gestión de la producción desde que comenzó a tercerizar?

16 respuestas

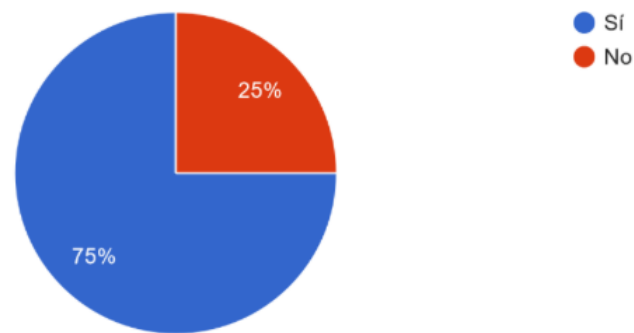


Figura 15: Cambio significativo en la gestión de la producción desde que comenzó a tercerizar, Encuesta aplicada, 2024

La mayoría de las empresas encuestadas han experimentado cambios significativos en la gestión de la producción debido a la tercerización. Esto sugiere que la tercerización no solo afecta los aspectos operativos de la empresa, sino que también puede tener repercusiones en su estructura organizativa, estrategias de gestión y enfoque general de producción.

10. ¿Cómo calificaría la satisfacción general de su empresa con los proveedores externos en el área de costura?

16 respuestas

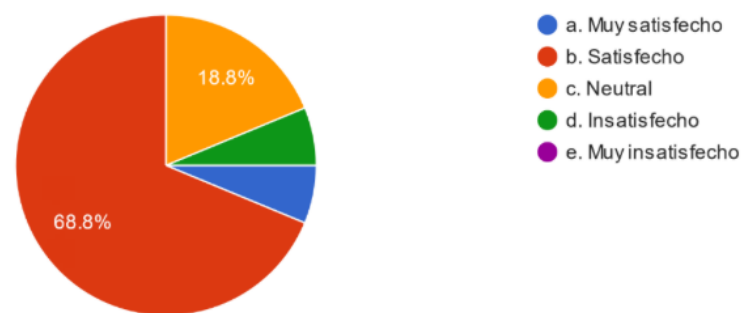


Figura 16: Satisfacción general de la empresa respecto a los talleres, Encuesta aplicada, 2024

En éste punto de la encuesta se buscó evaluar la satisfacción general de las empresas con sus proveedores externos en el área de costura. Los resultados muestran que la mayoría de las empresas encuestadas están satisfechas con sus proveedores externos en el área de costura, lo que sugiere que la mayoría de las relaciones comerciales son positivas y productivas. Sin embargo, también se identifican algunas áreas de mejora donde algunas empresas podrían estar experimentando desafíos o insatisfacción con sus proveedores.

Encuesta 2

A continuación se presentan los datos recopilados de la encuesta realizada a las personas dueñas o encargadas de los talleres que brindan el servicio de tercerización (costura o armado).

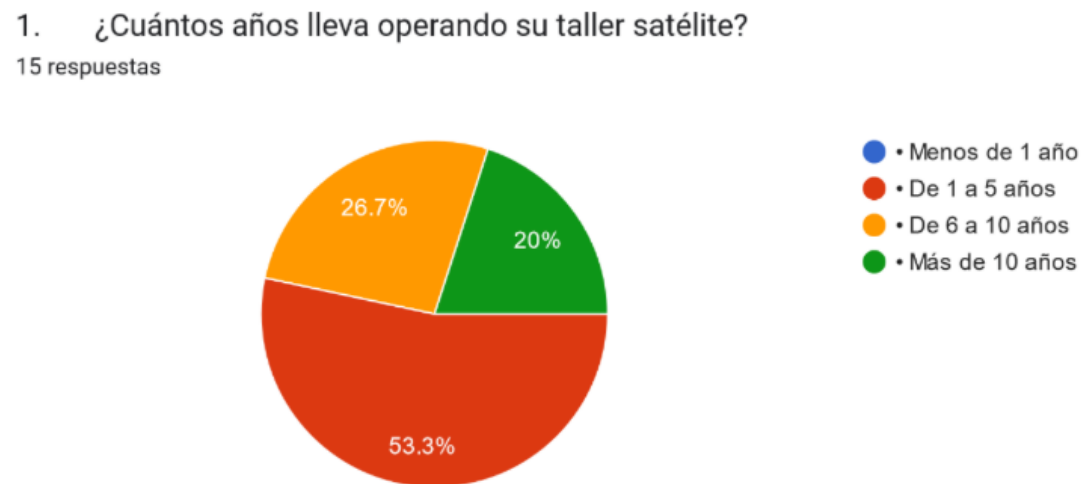


Figura 17: Años operando taller, Encuesta aplicada, 2024

En cuanto al tiempo en funcionamiento de los talleres encuestados, la mayoría de ellos tiene una antigüedad relativamente corta en la industria. El 53.3 % indicaron que llevan operando entre 1 a 5 años, lo que sugiere una dinámica interesante en la industria de la tercerización de la costura, con una entrada continua de nuevos actores en el mercado y una combinación de talleres más establecidos que han estado operando durante varios años. La antigüedad de un taller satélite puede tener varias implicaciones para su operación y capacidad para satisfacer las necesidades de sus clientes. Los talleres más establecidos pueden tener una base de clientes más sólida y una mayor experiencia en la producción, lo que podría traducirse en una mayor confiabilidad y calidad.

2. ¿Cuál es el volumen promedio de producción mensual en su taller satélite?
(Independientemente de la temporada que se encuentre)

15 respuestas

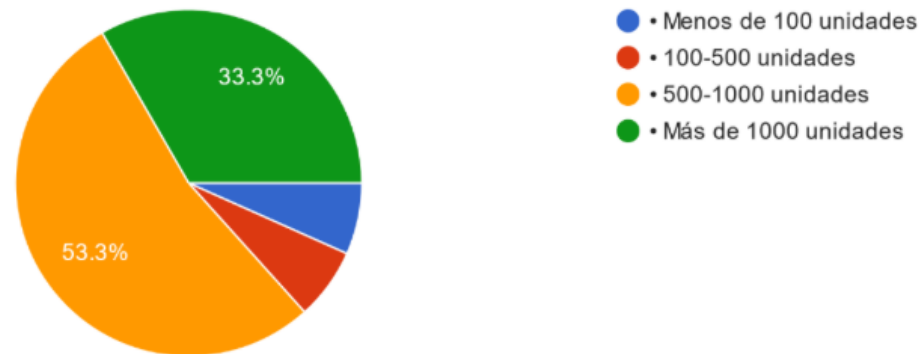


Figura 18: Volumen promedio de producción mensual, Encuesta aplicada, 2024

Estos resultados sugieren que la mayoría de los talleres satélites encuestados manejan un volumen de producción mensual significativo, con más de la mitad produciendo entre 500 y 1000 unidades al mes. Seguido por el 33.3% que reportaron producir más de 1000 unidades al mes. Estos hallazgos reflejan la capacidad de producción variada entre los talleres satélites, que puede influir en su capacidad para satisfacer las demandas de los clientes y cumplir con los plazos de entrega.

3. ¿Cuál es el tamaño aproximado de su taller en términos de empleados?

15 respuestas

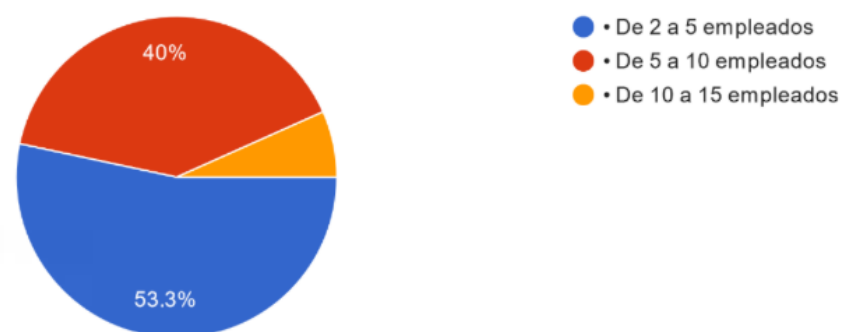


Figura 19: Tamaño aproximado del taller en términos de empleados, Encuesta aplicada, 2024

La mayoría de los talleres (53.3%) indicaron tener entre 2 y 5 empleados, lo que sugiere que una proporción significativa de estos negocios son relativamente pequeños y operan con un equipo reducido. Por otro lado, el 40% de los talleres tienen entre 5 y 10 empleados, lo que indica que un número considerable de talleres tienen una plantilla algo más amplia.

4. ¿Qué tipo de prendas o productos suelen confeccionar en su taller satélite? (Selecciona todas las opciones que correspondan o describa en la opción: otros)

15 respuestas

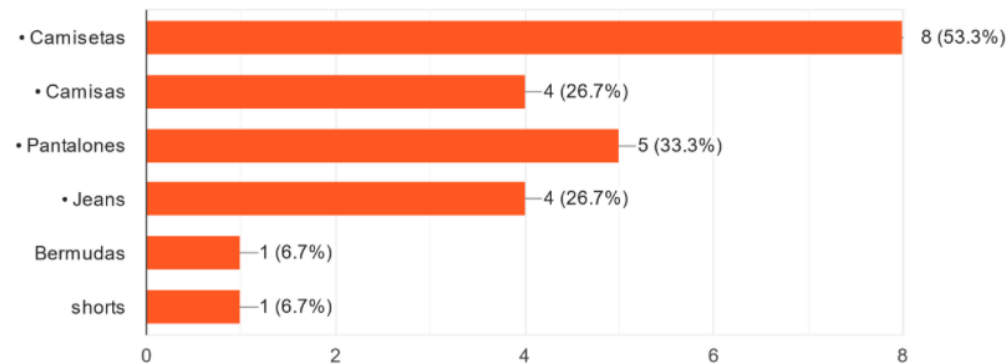


Figura 20: Tipo de prendas o productos confeccionan, Encuesta aplicada, 2024

Los resultados de la encuesta muestran una variedad en cuanto al tipo de prendas o productos que suelen confeccionar los talleres satélites encuestados. La prenda más comúnmente confeccionada es la camiseta, seleccionada por el 53.3% de los talleres. Le siguen en frecuencia los pantalones y los jeans, ambos con un 33.3% de talleres que los confeccionan. Las camisas también son una opción común, con un 26.7% de talleres que las producen.

5. ¿Cuáles son los principales problemas que enfrenta su taller en el momento de realizar la producción? (Selecciona todas las opciones que correspondan o describa en la opción: otros)

15 respuestas

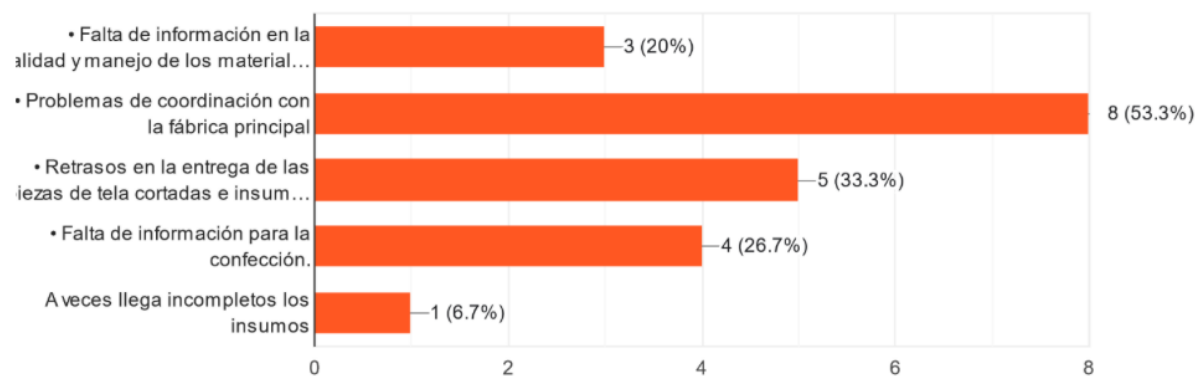


Figura 21: Principales problemas que enfrenta el taller en la producción, Encuesta aplicada, 2024

El problema más destacado es la coordinación con la fábrica principal, mencionado por el 53.3% de los talleres encuestados. Esto destaca la importancia de mejorar la comunicación y la sincronización entre los diferentes actores del proceso de producción.

Además, se identificaron otros problemas significativos, como los retrasos en la entrega de las piezas de tela cortadas e insumos (33.3%), la falta de información en la calidad y manejo de los materiales recibidos (20%), y la falta de información para la confección (26.7%).

6. ¿Considera que el procedimiento establecido actualmente para el envío de materiales, y todo el proceso productivo, es adecuado?

15 respuestas

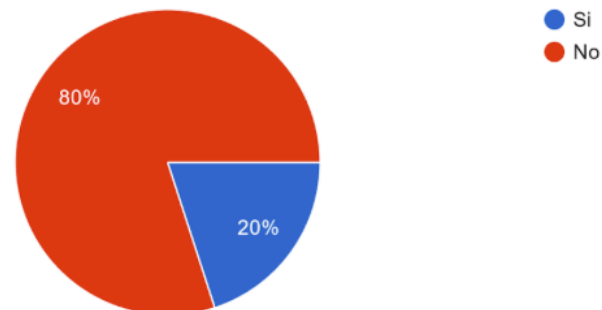


Figura 22: Procedimiento establecido para el envío de materiales y el proceso productivo es adecuado, Encuesta aplicada, 2024

El 80% de los propietarios de talleres no consideran que el procedimiento establecido actualmente para el envío de materiales y todo el proceso productivo sea adecuado. Este hallazgo indica una clara discrepancia entre las expectativas de los propietarios de talleres y la eficacia del proceso existente. Claramente el proceso productivo no cuenta con documentos de respaldo ni una base donde guiarse.

7. ¿En su taller se utiliza fichas de consumo de materiales (hilo, pellón, botones, cierres, velcro, etc.) conforme a la prescripción de planta para la fabricación?

15 respuestas

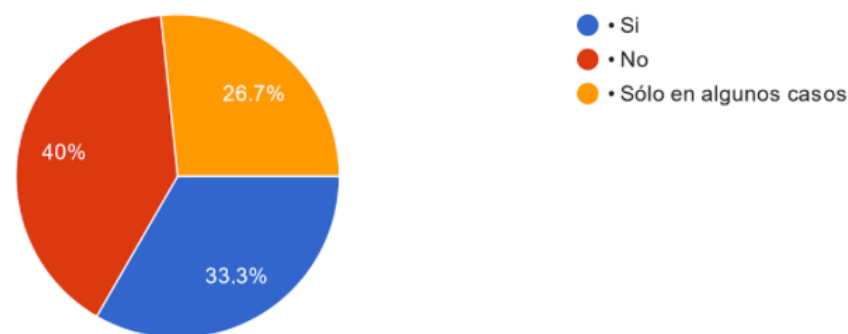


Figura 23: Utiliza fichas de consumo de materiales, Encuesta aplicada, 2024

Un 33.3% de los propietarios afirman utilizar estas fichas conforme a la prescripción de planta para la fabricación, indicando una implementación parcial del sistema. Por otro lado, el 40% de los talleres encuestados no utilizan estas fichas, lo que sugiere una falta de seguimiento en el control de los materiales. Además, un 26.7% de los encuestados indican que solo utilizan las fichas en algunos casos, lo que refleja una implementación inconsistente del sistema. Estos resultados revelan la necesidad de una mayor aplicación de las fichas de consumo de materiales.

8. ¿Qué documentos recibe usted por parte de la fábrica o persona que contrata su servicio?
(Selecciona todas las opciones que correspondan o describa en la opción: otros)

15 respuestas

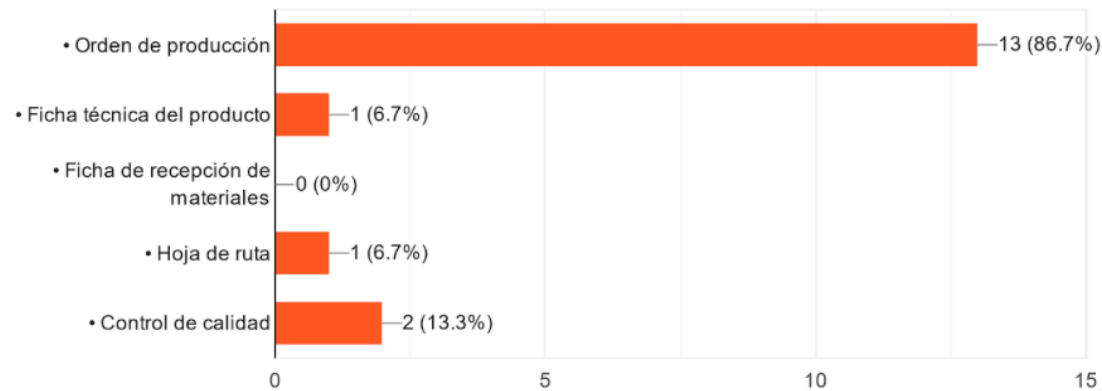


Figura 24: Documentos que recibe, Encuesta aplicada, 2024

Basado en los resultados de la encuesta, la mayoría de los propietarios de talleres reciben una orden de producción (86.7%) como documento por parte de la fábrica o persona que contrata su servicio. Además, un pequeño porcentaje recibe una ficha técnica del producto (6.7%) o una hoja de ruta (6.7%). Sin embargo, no se reportó recibir una ficha de recepción de materiales, y un 13.3% mencionó recibir un documento de control de calidad.

Estos hallazgos sugieren que, aunque la mayoría de los talleres reciben una orden de producción, la falta de otros documentos importantes como fichas de recepción de materiales, control de calidad y de suma importancia en éstos casos la ficha técnica, están afectando el desempeño por parte de los talleres y directamente a la persona que contrata el servicio afectando su eficiencia y por consiguiente toda su cadena de valor.

9. ¿Qué estrategias implementa su taller para garantizar la eficiencia y cumplimiento de los plazos de entrega en la producción tercerizada?

15 respuestas

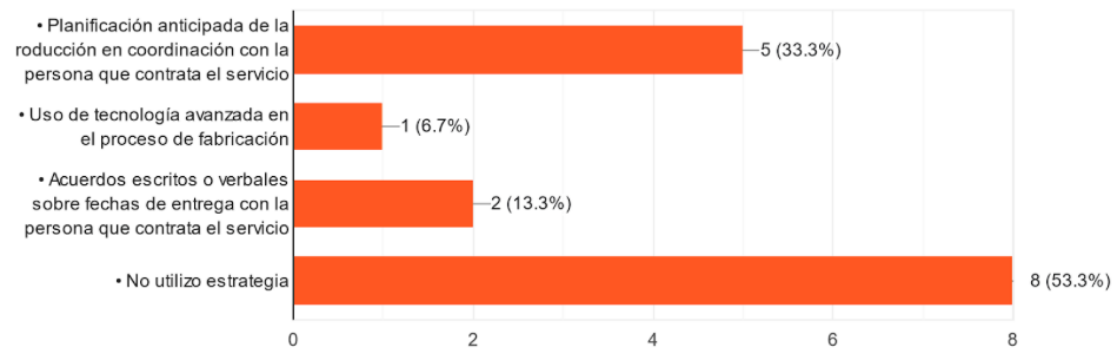


Figura 25: Estrategias implementadas para garantizar la eficiencia y cumplimiento de los plazos de entrega, Encuesta aplicada, 2024

Sorprendentemente, el 53.3% de los talleres encuestados indican no utilizar ninguna estrategia específica para garantizar la eficiencia y el cumplimiento de los plazos de entrega. Esto puede señalar la gran problemática planteada en esta investigación y una posible área de mejora en la gestión operativa y la planificación en estos talleres.

Solamente el 6.7% de los talleres hacen uso de tecnología avanzada, lo que es completamente lógico por la situación económica del país y el medio informal en el que se desenvuelve la industria textil en nuestro medio, lo que sugiere buscar alternativas para llevar una gestión de la producción de manera efectiva.

En cuanto a la planificación de la producción y los acuerdos escritos o verbales sobre fechas de entrega vemos poco porcentaje en los encuestados, señalando la importancia de contar con éstos en el manual.

10. ¿Considera que el procedimiento establecido actualmente para el control de la producción en su taller es adecuado?

15 respuestas

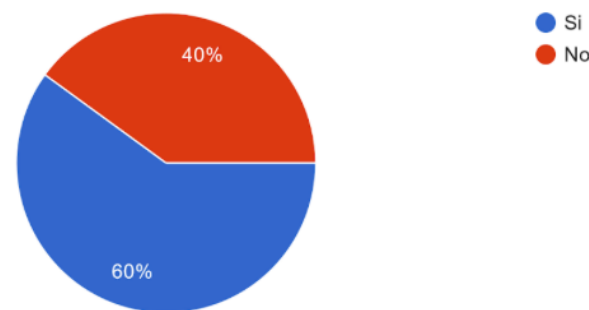


Figura 26: Procedimiento establecido para el control de la producción es adecuado, Encuesta aplicada, 2024

Según los resultados, el 60% de los propietarios de talleres consideran que el procedimiento establecido actualmente para el control de la producción en su taller es adecuado, mientras que el 40% restante no lo considera así. Estos hallazgos indican una división de opiniones en cuanto a la eficacia del sistema de control de la producción, lo que sugiere la necesidad de revisar y posiblemente ajustar los procedimientos para mejorar la satisfacción y eficiencia en el taller.

2.2.2. Conclusiones de la investigación

En el presente estudio, se ha llevado a cabo un exhaustivo análisis de la tercerización en la industria textil, enfocándose tanto en las empresas contratantes como en los talleres satélite que brindan el servicio de confección. A través de encuestas a ambas partes se han identificado los datos más relevantes y consistentes. Estos hallazgos no solo proporcionan una visión integral de las prácticas actuales y los desafíos enfrentados, sino que también servirán como base fundamental para la creación de un manual de procedimientos destinado a optimizar la gestión de producción en talleres satélite.

Uno de los mayores retos encontrados durante la investigación fue la reticencia de los participantes a compartir información. La naturaleza competitiva y reservada de la industria textil generó una sensación de amenaza profesional, lo que dificultó el acceso a datos completos y precisos. Sin embargo, a pesar de estas dificultades, se logró recopilar

información valiosa que ha permitido obtener una comprensión clara de las áreas problemáticas en el proceso de tercerización.

En las siguientes conclusiones, se detallarán los aspectos más críticos identificados, con el objetivo de proporcionar un marco sólido para el desarrollo del manual.

Empresas contratantes

El análisis de los datos recopilados revela una marcada tendencia hacia la tercerización en la industria textil, con un notable 84.2% de las empresas encuestadas haciendo uso de este enfoque en sus procesos de producción. Esta tendencia refleja una estrategia comúnmente adoptada principalmente por motivaciones en la reducción de costos de producción y la flexibilidad operativa para adaptarse a las fluctuaciones de la demanda del mercado nacional.

La tercerización se concentra principalmente en áreas específicas del proceso de producción, siendo la confección la más comúnmente tercerizada, y en la que nos vamos a dedicar en este estudio, seguida de los acabados y el diseño. Esta distribución de actividades externalizadas resalta la importancia de gestionar, identificar y priorizar las áreas críticas para la tercerización.

Las áreas críticas identificadas en el proceso de tercerización incluyen:

- Control de calidad de los productos.
- Riesgo de divulgación de información confidencial
- Dificultades en la coordinación de actividades entre la empresa y los proveedores externos.

Estos desafíos subrayan la necesidad de establecer protocolos y procesos para gestionar eficazmente la tercerización y mitigar los riesgos asociados.

Dentro de la coordinación de actividades de la empresa y el proveedor hay que tener en cuenta que los retrasos en la entrega de productos, los problemas con el control de calidad así como la entrega y recepción de materiales son puntos críticos a tomar en cuenta para el manual de procedimientos.

A modo de orientación, resulta relevante destacar que las empresas han adoptado diversas medidas para enfrentar los desafíos asociados a la tercerización, entre las cuales se destacan la realización de inspecciones más frecuentes en los talleres y el establecimiento de acuerdos más detallados y específicos con los proveedores. Estas iniciativas sugieren que estas áreas podrían beneficiarse de una mayor formalización a través de la documentación y la creación de una guía para mejorar la gestión de la tercerización.

Aunque la mayoría de las empresas están satisfechas con sus proveedores externos en el área de costura, todavía existen áreas de mejora. Es crucial abordar estos desafíos para garantizar una colaboración efectiva y mantener relaciones comerciales sólidas con los proveedores.

Talleres tercerizados

Una mayoría significativa de los talleres son relativamente nuevos, lo que puede implicar una curva de aprendizaje y adaptación en el manejo de procesos tercerizados.

En los talleres al igual que las personas que contratan el servicio coinciden en que uno de los problemas significativos

es la falta de coordinación entre ambas partes, así como retrasos en la entrega de materiales, un 80% de los encuestados considera que el proceso establecido actualmente para el envío de materiales no es el adecuado. Destacando que en los talleres casi no existen documentos, el de mayor porcentaje es la orden de producción y ahondado a esta situación, el 53.3% no cuenta con estrategias para gestionar su producción.

Basándonos en estas conclusiones, la problemática principal radica en la ausencia de pautas, reglamentos claros y documentación necesaria que permitan a la parte contratante y a los talleres satélite tener un control eficiente sobre sus materiales y procesos. Esta falta de estructura contribuye a la confusión y a los errores en la producción, afectando tanto el control de calidad de los materiales suministrados como de los productos terminados. Es imperativo establecer directrices claras y procedimientos documentados para mejorar la gestión de la tercerización, garantizando así una producción más eficiente y de mayor calidad.

2.3. Análisis Foda

El análisis FODA (Fortalezas, Oportunidades, Debilidades y Amenazas) es una herramienta estratégica ampliamente utilizada para evaluar tanto factores internos como externos que pueden influir en un proceso, proyecto o sistema. En este caso, se emplea para examinar el proceso de producción mediante tercerización, con el objetivo de identificar elementos clave que afectan su desempeño y resultados.

Este análisis permite comprender de manera integral las ventajas competitivas que ofrece la tercerización, las áreas internas que requieren mejoras, las oportunidades que presenta el entorno y los riesgos o desafíos externos que podrían impactar negativamente.

La implementación del FODA en este contexto proporciona una base sólida para la toma de decisiones estratégicas, facilitando el diseño de soluciones que optimicen el proceso de producción y minimicen los riesgos asociados. A continuación, se presenta el análisis detallado, que constituye una herramienta esencial para fundamentar las propuestas de plan de acción y estrategias dentro del manual desarrolladas en esta investigación.



Figura 27: Análisis Foda del proceso de costura por tercerización, Autoría propia, 2024

Con base en este Análisis Foda, se desarrollará un plan de acción enfocado en:

Mitigar debilidades y amenazas: Fortalecer la comunicación con proveedores y diseñar planes de contingencia.
Aprovechar fortalezas y oportunidades: Seleccionar estratégicamente a los proveedores, establecer contratos sólidos y fomentar la colaboración para la mejora continua.

Este plan busca garantizar que la tercerización sea una estrategia eficiente y sostenible para la producción, maximizando sus beneficios y minimizando los riesgos asociados.

2.4. Plan de acción

El objetivo principal es mejorar la eficiencia, calidad y comunicación en la gestión de la producción de los talleres tercerizados en la industria textil específicamente en el área de costura, abordando los principales problemas identificados tanto en las empresas contratantes como en los talleres proveedores.

Teniendo un panorama de la problemática que afrontan tanto los que contratan el servicio de tercerización como las personas que brindan dicho servicio, la idea es poder facilitar la comunicación entre la empresa y los talleres, así como el control de materiales y de calidad de los productos terminados. Reduciendo las visitas de control tanto por parte de la empresa como por las personas encargadas del taller, ahorrar tiempo y por ende costes de logística.

Basándonos en estas conclusiones, desarrollar un manual detallado para gestionar los talleres satélites que incluya recomendaciones específicas y mejores prácticas para abordar los desafíos identificados y optimizar la eficiencia de la cadena de suministro en el proceso de costura, que en este caso empieza en la entrega de la muestra física, materiales e insumos. Este manual proporcionaría una guía práctica para mejorar la colaboración con los proveedores externos y procurar una producción textil exitosa y rentable.

2.4.1. Estrategias dentro del manual:

Para el desarrollo de las estrategias que se implementarán en el manual de gestión, se utilizará la información obtenida a través de las encuestas realizadas a ambas partes: las empresas contratantes y los talleres que brindan servicios de tercerización. La problemática identificada en el manejo de la producción, caracterizada por la falta de documentación y reglamentos claros, ha generado diversos problemas que podrían solucionarse mediante la aplicación de estrategias adecuadas.

Estas estrategias se basarán en principios y módulos clave como logística y operaciones para la moda, sistemas integrados de gestión y planificación de la producción. La integración de estos conocimientos permitirá diseñar un manual que no solo aborde las necesidades actuales, sino que también anticipe y mitigue posibles problemas futuros, asegurando así una gestión más eficiente y colaborativa entre las partes involucradas.

PROBLEMÁTICA / DEFICIENCIAS	ESTRATEGIAS	RECURSOS
<p>COMUNICACIÓN INEFICIENTE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entrega/control de material • Recepción/tiempo de entrega • Producción: detalles de terminados. Problemas de coordinación 	<ul style="list-style-type: none"> • Establecer canales de comunicación claros y efectivos entre las partes involucradas. • Implementar documentación estandarizada, de manera obligatoria para todos los talleres, asegurando que cada envío de materiales e insumos venga acompañado de la documentación necesaria y firmas de responsabilidad. • La comunicación mejorará con la documentación necesaria. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Orden de producción 2. Control de entrega de material 3. Ficha de consumo de material 4. Ficha técnica del producto 5. Ficha recepción del producto
<p>FALTA DE CONTROL DE CALIDAD</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desarrollar un documento para el control de calidad de los productos entregados. • Establecer normas claras y retroalimentación para corregir y mejorar la calidad de los productos. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ficha de control de calidad 2. Hoja de ruta
<p>FALTA DE CONFIDENCIALIDAD</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Crear políticas de confidencialidad y seguridad de datos para proteger la información sensible. • Establecer procedimientos para el intercambio seguro de información entre las empresas contratantes y los talleres tercerizados. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desarrollar un documento que incluya las políticas de confidencialidad

Figura 28: Estrategias dentro del manual, Autoría propia, 2024

CAPÍTULO

03

Este caso específico surge de la necesidad de controlar el proceso de ensamblaje o costura de las piezas en los talleres satélite. El flujo de trabajo comienza en la fábrica con el desarrollo del diseño de las prendas y la elaboración de la muestra. Posteriormente, tras el envío de la producción a los talleres satélite, la fábrica principal recibe las piezas terminadas para llevar a cabo las fases finales de acabado y empaque, asegurando así que todo el proceso esté alineado con los estándares de calidad establecidos.

El manual pretende aportar a la mejora de la comunicación, control de calidad y confidencialidad proporcionando directrices y desarrollando documentación necesaria para una buena gestión de la producción.

La coordinación en una cadena de suministro mejora si todas sus etapas realizan acciones que están alineadas y que incrementan su superávit total. La coordinación en una cadena de suministro requiere que cada etapa comparta información y tome en cuenta el impacto que sus acciones tienen en otras etapas. (Sunil Chopra y Peter Meindl, 2013, p. 250)

También que el manual contiene pautas, documentación estandarizada y políticas de confidencialidad.

Propuesta del manual de procedimientos de producción para el ensamblado por tercerización, enfocado a la ropa infantil.

1. Introducción
2. Objetivo
3. Requerimientos y Clasificación para Talleres Satélite
 - 3.1. Ficha de preguntas
 - 3.2. Método de Clasificación de Talleres Satélite
4. Confidencialidad y Acuerdo
 - 4.1. Acuerdo de Confidencialidad
5. Comunicación entre las Partes
 - 5.1. Frecuencia de Contacto
 - 5.2. Canales de Comunicación
 - 5.3. Requerimientos Adicionales
 - 5.4. Archivos y Almacenamiento
 - 5.5. Ficha de Planificación
6. Entrega y Control de Materiales
 - 6.1. Preparación del Material en la Fábrica Principal
 - 6.2. Envío de Materiales
 - 6.3. Recepción en el Taller Satélite
 - 6.4. Registro y Almacenamiento
 - 6.5. Seguimiento y Control
 - 6.6. Orden de Producción
 - 6.7. Ficha Técnica
 - 6.8. Envío y Recepción de Materiales
 - 6.9. Hoja de Ruta
7. Control de Calidad
 - 7.1. Muestreo

- 7.2. Método del Reloj
- 7.3. Revisión de las medidas de la prenda
- 7.4. Criterios para Control de Calidad
- 7.5. Rechazo de Lotes
- 7.6. Recepción de productos / Control de Calidad
- 7.7. Ficha y Control de Medidas Producto Terminado

1. Introducción

En la investigación de campo realizada, se obtuvo un resultado significativo: el 84.2% del total de las 19 respuestas de las compañías indicaron que utilizan la tercerización. Esto sugiere que la tercerización es una estrategia ampliamente empleada en el sector textil, principalmente para reducir costos de producción, adaptarse a la demanda fluctuante del mercado y enfocarse en otras actividades especializadas. Así como también el 87.5% tienen dificultades al momento del control de calidad y el 43.8% de las empresas expresaron preocupación por la posibilidad de que los talleres contratados puedan revelar información confidencial, lo que refleja un temor significativo respecto a la protección de su propiedad intelectual y datos sensibles.

La investigación también reveló que, en cuanto al tiempo de funcionamiento de los talleres encuestados, la mayoría tiene una antigüedad relativamente corta en la industria. El 53.3% de los talleres indicaron que llevan operando entre 1 a 5 años, lo que sugiere una dinámica interesante con los talleres tercerizados, ya que más de la mitad tienen poca experiencia en el mercado.

Este manual se plantea como una opción integral para abordar los desafíos y optimizar la gestión de la producción mediante la tercerización. El manual comienza con la entrega de la materia prima lista para ser ensamblada, junto con los insumos necesarios así como también la documentación, y finaliza con la entrega del producto en planta para proceder con los terminados y empaquetado. La estructura del manual está diseñada para asegurar una colaboración eficiente y fluida entre las partes involucradas, anticipando y mitigando posibles problemas futuros.

2. Objetivo

Proponer un conjunto de procedimientos y directrices para gestionar de manera eficiente el proceso de confección tercerizado en talleres satélite, que además funcione como guía para el personal de logística, producción o emprendedores.

3. Requerimientos y Clasificación para Talleres Satélite

El presente sistema de calificación y requerimientos está diseñado para asegurar que los talleres satélite cumplan con los estándares necesarios para satisfacer las expectativas de producción. A través de esta evaluación, se podrá clasificar a los talleres, esto permitirá a la empresa contratante asignar de manera más eficiente las tareas de producción, asegurando tanto el cumplimiento de plazos como la calidad final del producto.

4. Ficha de preguntas

La siguiente ficha de preguntas permite calificar y clasificar a los talleres satélite según tipo de producción, capacidad productiva, uso de documentación, experiencia, etc. En la última, los talleres registran la información de su maquinaria con el objetivo de contar con un inventario actualizado. Esta información no se considera en la puntuación final de su calificación.

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER:	RESPONSABLES:	FECHA:	FIRMA:
---------	---------------	--------	--------

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona			
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
50 a 100	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
100 a 200	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
200 a 300	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
300 a 500	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
500 a 700	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad		Total
Sí	No	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Detiene la producción	Servicio técnico disponible de inmediato	Maquinaria de repuesto disponible	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
<input type="checkbox"/>	x 0.20	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	x 0.05	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	x 0.06	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	x 0.10	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	x 0.05	<input type="checkbox"/>
TOTAL		<input type="checkbox"/>

Figura 29: Clasificación de talleres satélite, Autoría propia, 2024

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción	Calificación																																							
<p>7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="3">Inspecciones en las prendas</th> <th>Total</th> </tr> <tr> <th>En cada prenda</th> <th>En una muestra del lote</th> <th>Solo en algunos lotes</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </tbody> </table> <p>8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Experiencia</th> <th>Total</th> </tr> <tr> <th>- 1 año</th> <th>1 a 5 años</th> <th>6 a 10 años</th> <th>+ de 10 años</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%;"></td> </tr> </tbody> </table>	Inspecciones en las prendas			Total	En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes						Experiencia				Total	- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años							<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th>Puntos</th> <th>Peso ponderado</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">x 0.12</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">x 0.12</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">TOTAL</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Puntos	Peso ponderado			x 0.12			x 0.12		TOTAL		
Inspecciones en las prendas			Total																																					
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes																																						
Experiencia				Total																																				
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años																																					
Puntos	Peso ponderado																																							
	x 0.12																																							
	x 0.12																																							
TOTAL																																								
<p style="text-align: center; color: red;">Flexibilidad y Adaptabilidad</p> <p>9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Adapta a estilos</th> <th>Total</th> </tr> <tr> <th>Sí</th> <th>No</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </tbody> </table> <p>10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora o con pedidos personalizados?</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Ultima hora / Personalizados</th> <th>Total</th> </tr> <tr> <th>Sí</th> <th>No</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </tbody> </table>	Adapta a estilos		Total	Sí	No					Ultima hora / Personalizados		Total	Sí	No					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th>Puntos</th> <th>Peso ponderado</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">x 0.05</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">x 0.08</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">TOTAL</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Puntos	Peso ponderado			x 0.05			x 0.08		TOTAL											
Adapta a estilos		Total																																						
Sí	No																																							
Ultima hora / Personalizados		Total																																						
Sí	No																																							
Puntos	Peso ponderado																																							
	x 0.05																																							
	x 0.08																																							
TOTAL																																								
<p style="text-align: center; color: red;">Capacidad Técnica y Maquinaria</p> <p>11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="3">Uso de Documentos</th> <th>Total</th> </tr> <tr> <th>Ficha Técnica</th> <th>Orden de Producción</th> <th>Hoja de Ruta</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> </tbody> </table> <p>12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Mantenimiento de Maquinaria</th> <th>Total</th> </tr> <tr> <th>Mensual</th> <th>Trimestral</th> <th>Semestral</th> <th>Anual</th> <th>Solo cuando presentan daño</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 20%;"></td> <td style="width: 20%;"></td> </tr> </tbody> </table>	Uso de Documentos			Total	Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta						Mantenimiento de Maquinaria				Total	Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	Solo cuando presentan daño						<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th>Puntos</th> <th>Peso ponderado</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">x 0.10</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="width: 25%;"></td> <td style="width: 25%; text-align: center;">x 0.05</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">TOTAL</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Puntos	Peso ponderado			x 0.10			x 0.05		TOTAL		
Uso de Documentos			Total																																					
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta																																						
Mantenimiento de Maquinaria				Total																																				
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	Solo cuando presentan daño																																				
Puntos	Peso ponderado																																							
	x 0.10																																							
	x 0.05																																							
TOTAL																																								
RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN:		FIRMA:																																						
TALLER APROBADO: SI NO		PUNTAJE TOTAL:																																						

Figura 30: Clasificación de talleres satélite, Autoría propia, 2024

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER:	RESPONSABLES:	FECHA:	FIRMA:
---------	---------------	--------	--------

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MÁQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

Figura 31: Clasificación de talleres satélite listado de maquinaria, Autoría propia, 2024

3.2. Método de Clasificación de Talleres Satélite

Los talleres satélite serán clasificados mediante un sistema de calificación por peso ponderado según las importancia del factor en relación al flujo de producción, de la siguiente manera.

Cada factor se califica en una escala de 1 a 6 puntos, donde:

- 1 punto = Insatisfactorio
- 3 puntos = Aceptable
- 6 puntos = Excelente

Puntuación de cada factor

	Factor	Puntuación (1-6)	Peso ponderado (%)
Capacidad Productiva	Capacidad productiva Semanal (Confección)	1 - 6	20 %
	Procesos de Producción	1 - 6	5 %
	No. de Operarios	1 - 6	6 %
	Capacidad para ajustar su productividad	1 - 6	10 %
	Procedimientos en caso de avería maquinas	1 - 6	5 %
Calidad	Inspecciones en las prendas	1 - 6	12 %
	Experiencia	1 - 6	12 %
Flexibilidad y Adaptabilidad	Adaptarse a Estilos o tipos de prendas	1 - 6	5 %
	Pedidos de última hora o personalizados	1 - 6	8 %
Cap. Técnica Maquinaria	Uso de documentos	1 - 6	10 %
	Mantenimiento de maquinaria	1 - 6	5 %

Figura 32: Puntuación y peso ponderado para cada factor, Autoría propia, 2024

Capacidad Productiva

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200					
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	

Ajusta su capacidad		Total
Si	No	

Caso de avería de maquinaria			Total
Delene la producción	Servicio técnico disponible de inmediato	Maquinaria de repuesto disponible	

Calidad de Producción

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes	

Experiencia				Total
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	

Flexibilidad y Adaptabilidad

Adapta a estilos		Total
Si	No	

Ultima hora / Personalizados		Total
Si	No	

Capacidad Técnica y Maquinaria

Uso de Documentos			Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	Solo cuando presenten defecto

PUNTAJE

Capacidad	
20 a 50	1
50 a 100	2
100 a 200	3
200 a 300	4
300 a 500	5
500 a 700	6
TOTAL:	sumatoria

Procesos de Producción			
Corte	Confección	Acabados	Bordado
1.5	1.5	1.5	1.5

No. de Operarios				
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30
3	5	6	6	6

Ajusta su capacidad	
Si	No
6	1

Caso de avería de maquinaria		
Delene la producción	Servicio técnico disponible de inmediato	Maquinaria de repuesto disponible
1	4	6

PUNTAJE

Inspecciones en las prendas		
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes
6	2	1

Experiencia			
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años
1	4	6	6

PUNTAJE

Adapta a estilos	
Si	No
6	1

Ultima hora / Personalizados	
Si	No

PUNTAJE

Uso de Documentos		
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta
2	2	2

Mantenimiento de Maquinaria			
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual
6	4	3	1
			Solo cuando presenten defecto
			1

Figura 33: Puntaje asignado para cada valor, Autoría propia, 2024

Calcular el Puntaje Total

Cada factor se multiplica por su peso ponderado y se suman los resultados para obtener el puntaje final. De ésta manera podremos clasificar al taller de manera cualitativa y cuantitativa.

Fórmula:

Puntaje Total= (Capacidad semanal x 0.20) + (Procesos de Producción x 0.05) + (No. de Operarios x 0.06) +(Capacidad para ajustar su productividad x 0.10) + (Procedimientos en caso de avería maquinaria x 0.05) + (Inspecciones en las prendas x 0.12) + (Experiencia x 0.05) + (Adaptarse a estilos o tipos de prendas x 0.05) + (Pedidos de última hora o personalizados x 0.08) + (Uso de Documentos x 0.15) + (Mantenimiento de maquinaria x 0.15)

Puntaje Total	Clasificación del Taller
5.5 - 6.0	Excelente
4.5 - 5.4	Muy Bueno
3.5 - 4.4	Bueno
2.5 - 3.4	Regular
1.0 - 2.4	Aceptable

Figura 34: Puntaje total, Autoría propia, 2024

4. Confidencialidad y Acuerdo

La Ley Orgánica de Transparencia y Acceso a la Información Pública en el artículo 6, manifiesta que se considera información confidencial aquella información pública personal, que no está sujeta al principio de publicidad y comprende aquella derivada de sus derechos personalísimos y fundamentales. El uso ilegal que se haga de la información personal o su divulgación, dará lugar a las acciones legales pertinentes.

La confidencialidad es lo que se dice o se hace en confianza, entre dos o varias personas teniendo una conducta recta y equitativa entre todos, haciendo de esto un acto colectivo que pretende asegurar la información de manera eficaz dando el acceso o entrada solo al personal estrictamente autorizado. (Editor, ElTecnológica, 2011)

Toda empresa o emprendedor, al iniciar su actividad económica, ha necesitado información, procedimientos y procesos que fueron desarrollados o adquiridos a través de sus propios medios. Este desarrollo requirió de una inversión significativa y esfuerzos de mejora continua. Dicha información y estos procesos constituyen parte integral de la propiedad intelectual y confidencial de la empresa.

Por lo tanto se firmará un acuerdo de confidencialidad entre la empresa contratante y la persona encargada del taller satélite o bien el representante de la empresa contratada.

4.1 Acuerdo de Confidencialidad

Este Acuerdo de Confidencialidad se celebra el (fecha), entre (Nombre de la Empresa Contratante), con domicilio en (Dirección de la Empresa Contratante), y (Nombre o persona encargada del Taller Satélite), con domicilio en (Dirección del Taller Satélite).

Consideraciones

El Contratante y el Taller desean establecer una relación comercial en la que el Taller proporcionará servicios de confección y ensamblaje de prendas de vestir conforme a las especificaciones y diseños proporcionados por el Contratante.

En el curso de esta relación, el Taller puede tener acceso a información confidencial y propietaria del Contratante, incluyendo detalles de diseño y confección.

Acuerdan lo siguiente:

1. Definición de Información Confidencial

1.1. "Información Confidencial" se refiere a todos los datos y materiales que son propiedad del Contratante y que se consideran confidenciales, incluyendo, sin limitación, especificaciones de productos, patrones de diseño, bocetos, detalles técnicos, procedimientos de fabricación, información comercial, listas de clientes, y cualquier otra información similar que no sea de dominio público.

2. Obligaciones de Confidencialidad

2.1. El Taller acuerda mantener toda la Información Confidencial en estricta confidencialidad y no divulgarla a ningún tercero sin el consentimiento previo y por escrito del Contratante.

2.2. El Taller no distribuirá, copiará, reproducirá, ni utilizará la Información Confidencial para ningún propósito que no sea la ejecución de sus obligaciones bajo el presente Acuerdo.

2.3. El Taller se compromete a no simular, replicar o derivar trabajos que contengan o estén basados en la Información Confidencial.

3. Duración

3.1. Este Acuerdo de Confidencialidad permanecerá en vigor durante la duración de la relación comercial entre el Contratante y el Taller, y por un periodo adicional de (especificar tiempo) a partir de la finalización de dicha relación.

4. Firmas

En testimonio de lo cual, las partes han ejecutado este Acuerdo de Confidencialidad en la fecha primero escrita arriba.

(Nombre del Representante)
(Cargo del Representante)
(Nombre de la Empresa Contratante)

(Nombre del Representante)
(Cargo del Representante)
(Nombre del Taller Satélite)

5. Comunicación entre las Partes

Una comunicación eficaz entre la empresa contratante y los talleres satélite es crucial para garantizar tanto la calidad como el cumplimiento de los plazos de producción. Con el fin de optimizar este aspecto, se sugiere establecer un contacto regular y emplear los métodos de comunicación más apropiados. A continuación, se describen las pautas recomendadas para ambos elementos:

5.1 Frecuencia de Contacto

Inicio del Proyecto:

Reunión Inicial: Al inicio de cada proyecto, se debe realizar una reunión inicial para discutir los detalles del trabajo, expectativas, cronogramas, y cualquier otra información relevante.

Documentación: Proveer toda la documentación necesaria, como órdenes de producción, fichas técnicas, y cualquier instrucción especial.

Cierre del Proyecto:

Reunión de Cierre: Al finalizar el proyecto, realizar una reunión de cierre para discutir los resultados, revisar el cumplimiento de los objetivos y analizar cualquier problema surgido durante el proceso.

Retroalimentación: Proveer retroalimentación constructiva y recopilar sugerencias para futuras mejoras.

5.2 Canales de Comunicación

Teléfono y Videollamadas:

Comunicación Directa: Utilizar llamadas telefónicas y videollamadas para discusiones directas y rápidas, especialmente para resolver problemas urgentes.

Reuniones Virtuales: Programar videollamadas para reuniones periódicas y revisiones de progreso en hoja de ruta, facilitando la comunicación visual y la discusión en tiempo real.

5.3 Requerimientos Adicionales

Solicitud de Requerimientos: Cualquier requerimiento adicional por parte de los talleres debe ser comunicado formalmente a la empresa contratante. Esto incluye solicitudes de materiales adicionales, aclaraciones sobre instrucciones, o cualquier otro soporte necesario.

Respuesta a Requerimientos: La empresa contratante debe responder a los requerimientos de manera oportuna, proporcionando las instrucciones o materiales necesarios y actualizando la documentación correspondiente.

5.4 Archivos y Almacenamiento:

Archivado de Documentos: Al finalizar un proyecto, archivar todos los registros de comunicación en una ubicación segura y accesible. Mantener estos archivos por un período definido, generalmente de 3 a 5 años, para referencia futura.

5.5 Ficha de Planificación

FICHA DE PLANIFICACIÓN							No.
FECHA:	MARCA:						
TALLER:	LÍNEA:						
	ARTÍCULO:						
	MODELO:						
OBSERVACIONES:							
PEDIDO:							
Requerimiento:			Fecha de reunión inicial:				
Tela:			Observaciones:				
Fecha de entrega del material:			Fecha de reunión final:				
Fecha tentativa de entrega:			Observaciones:				
PRENDAS QUE ELABORA	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	Shorts	Vestidos	Otros
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN MENSUAL	Menos de 100		100 a 500		500 a 1000		1000 a 3000
PROMEDIO PRODUCCIÓN QUINCENAL							
APROBADO:							SI NO
OBSERVACIONES:							
FECHA DE EMISIÓN: EMPRESA EMISORA: RESPONSABLES:						FIRMA:	
MODIFICACIONES:							

Figura 35: Ficha de Planificación, Autoría propia, 2024

6. Entrega y Control de Materiales

6.1. Preparación del Material en la Fábrica Principal

El área de logística prepara los materiales cortados y los insumos necesarios para la producción, incluyendo tela, hilos, botones, cremalleras, entre otros así como la muestra física de la prenda a elaborarse.

Se llena una ficha de recepción de materiales que detalla el contenido del envío, incluyendo las cantidades y especificaciones de cada ítem. La misma que recibirá el taller y tendrá firma de responsabilidad.

Los materiales se empaquetan de manera ordenada y se etiquetan claramente con el nombre del taller satélite

destinatario y el número de orden de producción.

6.2. Envío de Materiales

Se programa el envío y se entrega la documentación correspondiente al transportista, incluyendo la ficha de recepción de materiales y la orden de producción, ficha técnica y hoja de ruta.

El transportista entrega los materiales al taller satélite, obteniendo la firma del responsable del taller en una copia de la ficha de recepción de materiales y hoja de ruta como comprobante de entrega.

6.3. Recepción en el Taller Satélite

Al recibir los materiales, el responsable del taller revisa la ficha de recepción de materiales y verifica físicamente que los ítems entregados coincidan con los detallados en la ficha.

Se inspecciona la calidad y cantidad de los materiales. Si hay discrepancias o defectos, se anotan en la ficha y se notifica inmediatamente a la fábrica principal.

6.4. Registro y Almacenamiento

El responsable del taller firma y fecha la ficha de recepción de materiales, indicando que se ha completado la verificación.

Se almacena una copia de la ficha en los registros del taller y se envía una copia firmada de vuelta a la fábrica principal para sus registros.

Los materiales se almacenan de manera ordenada y segura en el taller, listos para su uso en la producción.

6.5. Seguimiento y Control

La fábrica principal mantiene un registro actualizado de todas las entregas y recepciones de materiales

6.6. Orden de Producción

ORDEN DE PRODUCCIÓN						No.	
FECHA:	MARCA:						
HORA:	LÍNEA:						
TALLER:	ARTÍCULO:						
TELA:	MODELO:						
DESCRIPCIÓN:							
CANTIDAD DE PRENDAS A PRODUCIR:							
ANCHO DE TELA:							
LARGO DE TENDIDO:							
ANCHO DE TENDIDO:							
CONSUMO PROMEDIO UNITARIO:							
CANTIDAD TOTAL DE MOLDES:							
CURVA DE TALLAS				CURVA DE COLORES			
2	4	6	8	10	12	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CURVA DE PRENDAS A PRODUCIR							
2	4	6	8	10	12		
ORDEN DE CORTE						# DE CORTE	
ARTÍCULO	COLOR	2	4	6	8	10	12
CONSUMO TOTAL DE TELA:						APROBADO:	
DESPERDICIO:							
OBSERVACIONES:							
FECHA DE EMISIÓN:		FIRMA:		FECHA DE RECEPCIÓN:			
EMPRESA EMISORA:				TALLER:			
RESPONSABLES:				RESPONSABLES:			
PROTOTIPO APROBADO:		SI	NO	MODIFICACIONES:			

Figura 36: Orden de Producción, Autoría propia, 2024

6.7. Ficha Técnica

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO					No.				
FECHA:	MARCA:	CURVA DE TALLAS							
HORA:	LÍNEA:	2	4	6	8	10			
TALLER:	ARTÍCULO:	CURVA DE COLORES							
Orden de producción No.	MODELO:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			
DESCRIPCIÓN:									
FRENTE			ESPALDA						
INSUMOS	COD.	CANT. X PRENDIA	PRODUCTO TERMINADO		TALLA DE LA MUESTRA		MUESTRA DE TEXTILES		
			Lavado	SI NO	TALLA:		MUESTRA DE TEXTILES		
			Bordado	SI NO	TEXTIL	CONSUMO			
			Estampado	SI NO					
			Ojal	SI NO					
			Botón	SI NO					
			Etiquetado	SI NO					
VARIANTES DE COLOR									
					TEXTIL	COL. 1	COL. 2	COL. 3	COL. 4
					Tela principal				
					Tela 1				
					Tela 2				
					Pellón				
					Forro				
					Bolones				
					Hilo				
FECHA DE EMISIÓN:			FIRMA:		FECHA DE RECEPCIÓN:				
EMPRESA EMISORA:					TALLER:				
RESPONSABLES:					RESPONSABLES:				
APROBADO:		SI	NO	MODIFICACIONES:					

Figura 37: Ficha técnica, Autoría propia, 2024

6.8. Envío y Recepción de Materiales

ENVÍO / RECEPCIÓN DE MATERIALES						No.
FECHA:		MARCA:				
HORA:		LINEA:				
TALLER:		ARTÍCULO:				
Orden de producción No.:		MODELO:				
DESCRIPCIÓN:						
PEDIDO:						
Cantidad:			Especificaciones:			
Fecha de entrega del material:			Observaciones:			
Fecha de recepción del material:						
ÍTEM	CANTIDAD	ESTADO DE ÍTEM	RECIBE	ENTREGA	OBSERVACIONES	
				APROBADO:		SI NO
DESPERDICIO:						
FECHA DE EMISIÓN:		FIRMA:		FECHA DE RECEPCIÓN:		
EMPRESA EMISORA:				TALLER:		
RESPONSABLES:				RESPONSABLES:		
MODIFICACIONES:						

Figura 38: Envío y recepción de materiales, Autoría propia, 2024

6.9. Hoja de Ruta

HOJA DE RUTA		No.		
FECHA:	MARCA:			
HORA:	LÍNEA:			
TALLER:	ARTÍCULO:			
Orden de producción No.	MODELO:			
DESCRIPCIÓN:				
FECHA DE ENTREGA PROGRAMADA _____				
GUÍA DE ARMADO DE PRENDA				
No.	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	OPERACION CULMINADA FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
1	Separar y organizar el material por tallas y colores			
2	Armado de piezas y accesorios de las prendas (pegado de sesgos, planchado, fusionado, pegado de bolsillos, etc)			
3	Armado Macro de piezas			
4	Terminado (ojales, pegado de botones y accesorios)			
5	Control de Calidad			
6	Clasificación para entrega por tallas y colores			
FECHA DE ENTREGA _____				
FECHA DE EMISIÓN:		FIRMA:	FECHA DE RECEPCIÓN:	
EMPRESA EMISORA:			TALLER:	
RESPONSABLES:			RESPONSABLES:	
MODIFICACIONES:				

Figura 39: Hoja de ruta, Autoría propia, 2024

7. Control de Calidad

Según Cortés (2017), “la calidad es el grado de cumplimiento de los requisitos establecidos por las partes interesadas, ya sean internos o externos, normativos o legales, de la dirección o de los clientes”.

De manera más informal, la calidad es definida por el cliente. Es la percepción que el cliente tiene sobre un producto o servicio, generalmente resultando en su aceptación o rechazo. Un cliente queda satisfecho si recibe todo lo que esperaba y más. En este sentido, la calidad se centra principalmente en la satisfacción del cliente, vinculada a las expectativas que este tiene sobre el producto o servicio.

En una empresa textil que envía su producción a maquilar en el área de costura, el control de calidad al recibir los productos terminados resulta crucial para garantizar que los estándares de la empresa se hayan cumplido.

En éste manual se proporcionarán pautas basadas en criterios personales sobre el tamaño de la muestra, el método a emplear para el control de calidad, y el procedimiento para el rechazo de lotes. Estos lineamientos se fundamentan en los niveles de calidad definidos por la empresa o emprendedor, asegurando que cada etapa del proceso de producción cumpla con los estándares establecidos y permita tomar decisiones adecuadas en caso de no conformidad.

7.1 Muestreo

Se define como técnica utilizada para seleccionar una parte representativa de un conjunto o población con el fin de analizarla y extraer conclusiones que puedan ser aplicadas al total.

En éste caso el control de calidad se realizará a todo el lote por dos variables determinantes:

Garantía de calidad y cumplimiento de estándares: La inspección del 100% de las prendas es fundamental para asegurar que cada una cumpla con los estándares de calidad establecidos por la empresa. Al revisar la totalidad del lote, se minimiza el riesgo de que productos defectuosos lleguen al mercado, lo que podría tener un impacto negativo en la reputación de la empresa. Este enfoque garantiza que todos los productos cumplan con las expectativas del cliente y los requisitos normativos, fortaleciendo la confianza en la marca y la satisfacción del cliente.

Naturaleza crítica del producto: En el caso de prendas infantiles o de alta especialización, ya que la seguridad y comodidad del usuario final es prioritaria. Cualquier defecto, incluso menor, puede afectar la funcionalidad o seguridad de la prenda, por lo que es fundamental asegurar que cada pieza esté libre de fallas.

7.2 Método del Reloj

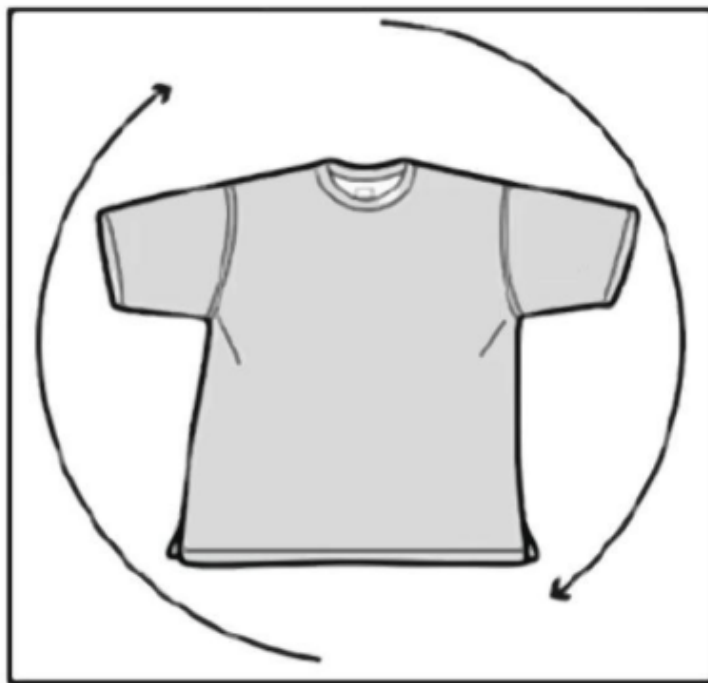


Figura 40: Método del Reloj para control de calidad.

Nota: Adaptado de *Inspección de prendas con el Método del Reloj*, por Guillermo A. Gamez Linares, 2023, <https://www.youtube.com/watch?v=c5Gz1lwk4hs>

El “Método del Reloj” es una técnica utilizada para la inspección sistemática de la prenda, en la cual se sigue un patrón similar al de las manecillas de un reloj. Iniciamos la revisión desde la posición de las 12 en punto y continuamos en sentido horario, como se ilustra en la imagen.

Con la prenda en frente, sobre una mesa, primero realizamos una revisión visual de la prenda para evaluar su presentación general, verificando la ausencia de defectos como costuras reventadas, agujeros, manchas u otras irregularidades que comprometan la calidad de la confección.

Luego, procedemos con la inspección siguiendo el esquema que se muestra en la imagen a continuación:

INSPECCIÓN CONTÍNUA

INICIO ►

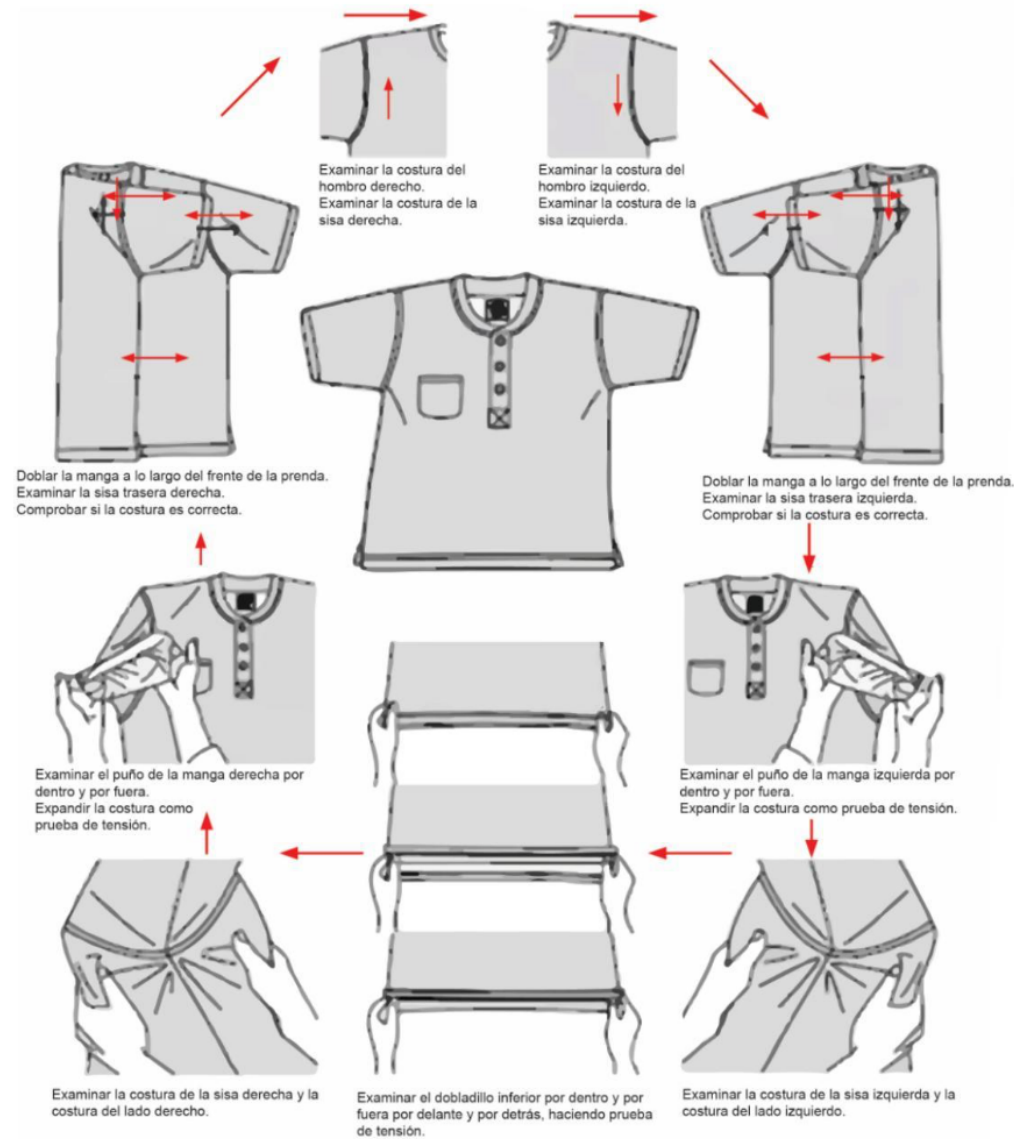


Figura 41: Pasos para el control de calidad por el Método del Reloj.

Nota: Adaptado de *Inspección de prendas con el Método del Reloj*, por Guillermo A. Gamez Linares, 2023, <https://www.youtube.com/watch?v=c5Gz1lwk4hs>

Para inspeccionar la parte posterior de la prenda, se voltea y se realiza una revisión general en lugar de seguir el recorrido detallado aplicado al frente. Se busca detectar cualquier defecto visible y, en caso de encontrar uno, se marca y se procede según la gravedad de la falla.

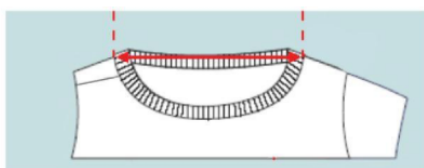
7.3 Revisión de las medidas de la prenda

Para esto se utiliza la ficha técnica donde se especifica las medidas solicitadas de cada prenda en específico y por cada talla a producirse. De igual manera se considera el margen de tolerancia establecido por cada fábrica, y nos ayudamos de la ficha técnica de medidas de la prenda terminada.

Instrucciones para medir prendas en el proceso de control de calidad

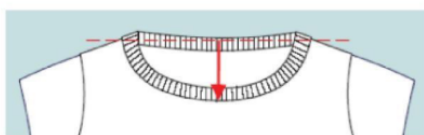
Prendas superiores

A ANCHO DE CUELLO DE COSTURA A COSTURA



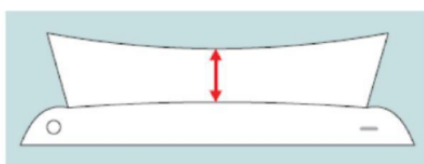
Medir en plano y recto sobre el delantero de la prenda de punto a punto alto sobre del hombro.

B PROFUNDIDAD ESCOTE DELANTERO DESDE LI



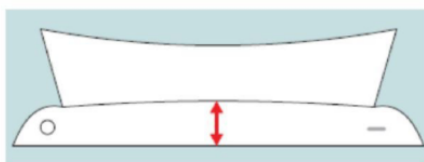
LI (Línea imaginaria)
Medir en plano y recto sobre el delantero de la prenda desde la línea imaginaria (de punto a punto alto del hombro) hasta el cuello.
En caso de camisas con el cuello cerrado.

B1 ANCHO DE CUELLO CENTRO



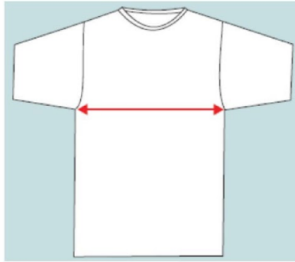
Del centro de la circunferencia del cuello, medir en plano y recto sobre el posterior de la prenda sin el pie del cuello hasta el borde superior.

B2 ANCHO PIE DE CUELLO

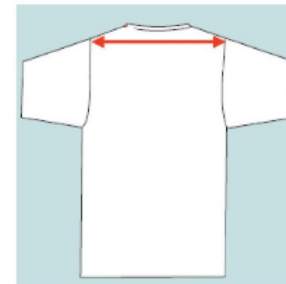


Medir en plano y recto sobre el posterior de la prenda desde unión de pie de cuello-espalda hasta el borde superior del pie de cuello.

C ANCHO DE PECHO DE SISA A SISA

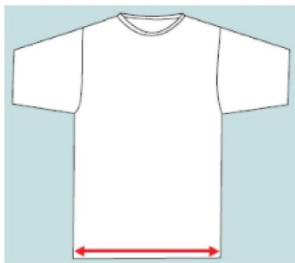


Medir en plano y recto sobre el delantero de la prenda de extremo a extremo inferior de la sisa.



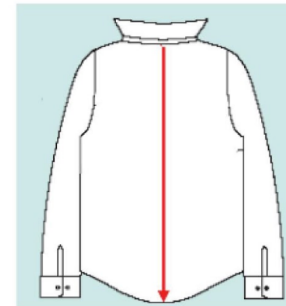
Medir en plano y recto sobre el posterior de la prenda de unión a unión hombro-sisa.

C1 ANCHO RUEDO



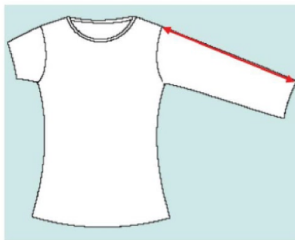
Medir en plano y recto sobre el delantero de la prenda de extremo a extremo inferior del dobladillo.

G LARGO ESPALDA DESDE CENTRO DE ESPALDA



Medir en plano y recto sobre el posterior de la prenda desde el centro del cuello hasta la parte inferior del dobladillo.

D LARGO SUPERIOR DE LA MANGA DESDE LA SISA



Medir en plano y recto sobre el delantero de la prenda de unión hombro-sisa al final de la manga.

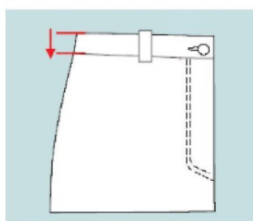
Figura 42: Instrucciones para medir prendas en el proceso de control de calidad en

Prendas superiores

Nota: Prendas Superiores, Manual para el Control de calidad de las medidas de las prendas terminadas, por Patronos de Moda S.A. de C.V., 2013

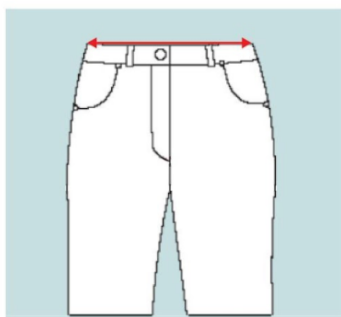
Prendas inferiores

H ANCHO PRETINA



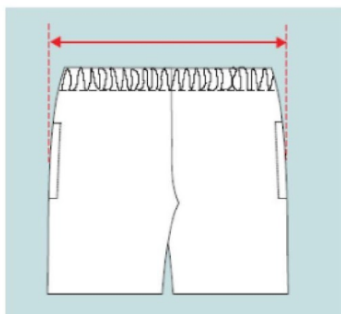
Medir en plano y recto por el costado de la prenda desde la parte superior hasta la inferior de la pretina.

I CINTURA RELAJADA



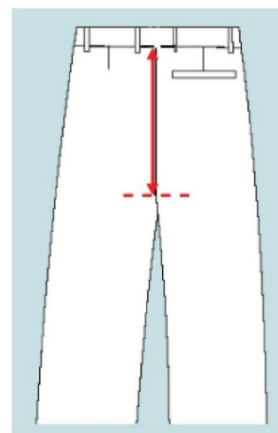
Empalmar pretinas.
Medir en plano y recto por el delantero de la prenda de extremo a extremo (la pretina debe quedar totalmente recta).

I2 CINTURA EXTENDIDA



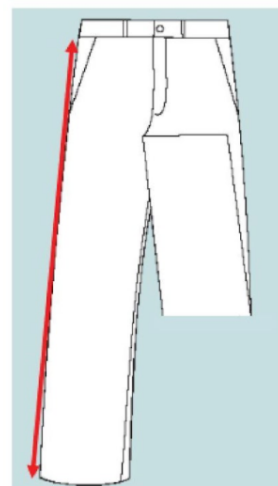
Medir en recto de extremo a extremo el largo de la cintura estirando al punto máximo.

J TIRO POSTERIOR SIN PRETINA



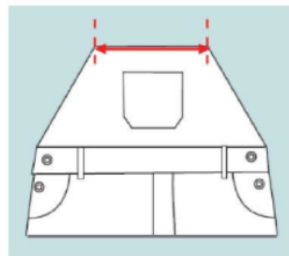
Medir en plano y recto sobre el posterior de la prenda desde la unión pretina-posterior hasta el tiro.

K LARGO COSTADO SIN PRETINA



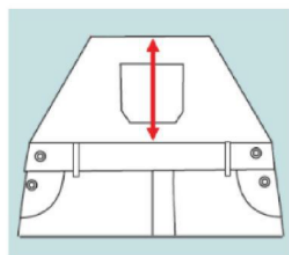
Medir en plano y recto sobre el delantero de la prenda desde la unión pretina-delantero hasta a parte inferior del dobladillo.

L ANCHO PETO SUPERIOR



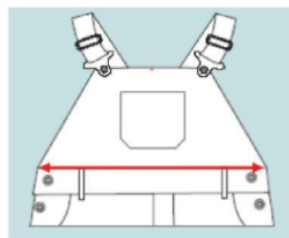
Medir en plano y recto sobre la prenda el ancho superior del peto de extremo a extremo.

L1 LARGO PETO SUPERIOR



Medir en plano y recto sobre el delantero y centro de la prenda desde la parte superior del peto a la unión peto-cintura.

L2 CINTURA RELAJADA



Medir en plano y recto sobre la prenda el ancho inferior del peto de extremo a extremo.

Figura 43 :Instrucciones para medir prendas en el proceso de control de calidad en prendas inferiores

Nota: Prendas inferiores, Manual para el Control de calidad de las medidas de las prendas terminadas, por Patronos de Moda S.A. de C.V., 2013

7.4 Criterios para Control de Calidad

Es fundamental establecer criterios claros para determinar cuándo un lote debe ser rechazado o cuándo ciertos ítems requieren reprocesamiento. Dado que las prendas infantiles deben cumplir con altos estándares de seguridad y comodidad, los siguientes puntos son claves para tomar estas decisiones:

1. Costura

Costura floja: Revisar que las costuras no estén flojas, ya que pueden desarmarse fácilmente durante el uso.

Costuras reventadas o sin terminar: Inspeccionar si hay costuras que se han roto o no se han terminado correctamente, lo que afecta tanto la durabilidad como la apariencia de la prenda.

Uniformidad de la puntada: Asegurarse de que la puntada sea constante y uniforme a lo largo de la prenda.

Costuras torcidas: Verificar que las costuras estén bien alineadas y rectas, especialmente en áreas visibles como los hombros, las mangas y los bordes.

2. Medidas

Tamaño y proporción: Comprobar que las medidas de la prenda sean consistentes con las especificaciones de la ficha técnica, y que los elementos de la prenda, como mangas, cuellos y dobladillos, estén simétricos.

3. Acabados

Hilos sueltos: Asegurarse de que no queden hilos sueltos visibles, ya que afectan la presentación de la prenda.

Remates: Revisar que todas las costuras y bordes tengan remates adecuados, evitando que se deshilachen o se abran durante su uso.

4. Materiales y tela

Defectos en la tela: Inspeccionar la tela en busca de imperfecciones como manchas, decoloración, rasgaduras o agujeros.

5. Detalles del diseño

Bolsillos, cierres y botones: Asegurarse de que todos los accesorios como cierres, botones y broches estén correctamente colocados y funcionando adecuadamente.

Detalles de construcción: Verificar que los detalles sean correctos, guiándose en la ficha técnica.

6. Cumplimiento de especificaciones técnicas

Etiquetado: Verificar que todas las etiquetas de la prenda estén correctamente colocadas e incluyan información precisa sobre el tallaje, el cuidado, y la composición del material.

Especificaciones de producción: Asegurarse de que cada prenda cumpla con las fichas técnicas y las órdenes de producción proporcionadas al taller.

Cada uno de estos puntos es crucial para asegurar que las prendas provenientes de los talleres satélite cumplan con los estándares de calidad requeridos. Dependiendo de la cantidad y gravedad de los defectos encontrados, el lote podrá ser aceptado, re procesado o rechazado.

7.5 Rechazo de Lotes:

Aunque no existe una ley específica en Ecuador que regule el control de calidad en armado y construcción de prendas

textiles, sí hay normativas y leyes generales que exigen el cumplimiento de estándares de calidad, especialmente en productos de consumo masivo como ropa. Tales como la Ley Orgánica de Defensa del Consumidor, Norma Técnica Ecuatoriana (NTE INEN), Código de la Producción, Comercio e Inversiones (COPCI), etc. Si bien éstas establecen normas para la gestión de calidad en procesos productivos, normas de etiquetado, etc. No se centra específicamente en el control de calidad de prendas, por lo tanto cada persona o empresa define en sus políticas de control de calidad los niveles de aceptación o rechazo de ítems o lotes completos.

7.6 Recepción de productos /

RECEPCIÓN DE PRODUCTOS / CONTROL DE CALIDAD

FECHA:	MARCA:		
HORA:	LÍNEA:		
TALLER:	ARTÍCULO:		
Orden de producción No.	MODELO:		
DESCRIPCIÓN:			

	ELEMENTO O FACTOR	OBSERVACIONES	SI	NO
1	Costura con la tensión correcta			
2	Costuras sin reventar y terminadas correctamente			
3	Puntada uniforme			
4	Costura recta			
5	Medidas correctas			
6	Hilos cortados a raz, no sueltos, remates bien realizados, no se abren.			
7	La prenda esta limpia, sin manchas, sin rotos.			
8	Bolsillos, cierres y bonotes colocados de forma correcta y funcionan adecuadamente			
9	Etiquetas colocadas según ficha tectina			
TOTAL				

FECHA	UNIDADES SOLICITADAS	UNIDADES ENTREGADAS	UNIDADES REPROCESADAS	ENTREGA

FECHA DE EMISIÓN:	FIRMA:	FECHA DE RECEPCIÓN:
EMPRESA EMISORA:		TALLER:
RESPONSABLES:		RESPONSABLES:
MODIFICACIONES:		

Figura 44: Recepción de productos y control de calidad, Autoría propia, 2024

Ficha y Control de Medidas

FICHA TÉCNICA Y DE CONTROL DE MEDIDAS (Prenda terminada)

FECHA:	MARCA:		
HORA:	LÍNEA:		
TALLER:	ARTÍCULO:		
Orden de producción No.	MODELO:		
DESCRIPCIÓN:			

		Talla:			
	DESCRIPCIÓN DE MEDIDAS	Tolerancia	cm	SI	NO
A	Ancho de cuello				
B	Profundidad de escote delantero				
B1	Ancho de cuello centro				
B2	Ancho pie de cuello				
C	Ancho de pecho de sisa a sisa				
C1	Ancho de ruedo				
D	Largo superior de la manga desde la sisa				
E	Largo delantero				
F	Ancho espalda de hombro a hombro				
G	Largo de espalda desde el centro de espalda				
H	Ancho pretina				
I	Cintura relajada				
I2	Cintura extendida				
J	Tiro posterior sin pretina				
K	Largo costado sin pretina				
L	Ancho peto superior				
L1	Largo peto superior				
L2	Cintura relajada (peto)				

APROBADO: SI NO

FECHA DE EMISIÓN:	FIRMA:	FECHA DE RECEPCIÓN:
EMPRESA EMISORA:		TALLER:
RESPONSABLES:		RESPONSABLES:

MODIFICACIONES:

Figura 45: Ficha técnica y de control de medidas, Autoría propia, 2024

CAPÍTULO

04

Aplicación del Manual hasta la etapa de Programación de la Producción

4.1. Desarrollo de la Simulación en el Contexto Productivo

En este capítulo se propone la aplicación fundamentada en el esquema del flujograma de producción (Ver Anexo 2), cuyo inicio reside en la fase de diseño de la colección infantil. En esta etapa inicial, la prenda seleccionada ha sido previamente conceptualizada, prototipada y documentada mediante una ficha técnica exhaustiva, lo cual facilita una transición estructurada y ágil hacia las fases subsecuentes de gestión y producción. La secuencia operativa comienza con la recepción de pedidos, quienes posteriormente transfieren dicha solicitud al área de producción, en la cual se llevará a cabo la preparación del material para enviar al tercerizar el ensamblaje. El etiquetado y acabado del producto se realiza en planta en el área de producción. Esta aplicación se llevó a cabo en la empresa Lethal Jeans Cía. Ltda. Ubicada en la ciudad de Cuenca.

Para asegurar la aplicabilidad y representatividad, se ha optado por una prenda de alta rotación: una camisa infantil tipo Oxford en colores neutros (blanco, celeste, azul y negro). Esta elección responde a un flujo de demanda constante y sostenido durante todo el año, generando un ciclo de producción estable basado en tendencias de mercado verificadas y en la experiencia operativa acumulada de la empresa en el sector. Este modelo de prenda no solo facilita la observación del rendimiento operativo, sino que permite evaluar la efectividad del manual de procedimientos en un entorno productivo continuo y predecible, proporcionando una perspectiva concreta sobre la capacidad de gestión y la cohesión del equipo a lo largo de las diferentes etapas del proceso.

La aplicación se desarrollará utilizando este arquetipo de prenda como marco representativo para la optimización de procesos, buscando aplicar y validar las directrices establecidas en el manual. Este ejercicio se orienta a ofrecer una visión comprensiva sobre la estructuración de los procedimientos definidos y su impacto en la gestión eficiente de recursos y la estandarización de documentos en el ámbito de la producción tercerizada de prendas infantiles.

4.2. Estructura de la Aplicación: Fases y Elementos Clave

La aplicación abarcará las fases siguientes, cada una de las cuales constituye un eslabón esencial en la cadena de producción:

Recepción y Orden de Pedido: Registro y validación de los requisitos de la solicitud.

Calificación de los Talleres: Evaluación y selección de los talleres externos en función de sus capacidades y estándares de calidad.

Ficha de Planificación: Diseño de una planificación detallada que contemple recursos y tiempos.

Hoja de Ruta: Definición de las etapas operativas con sus plazos y responsables.

Orden de Producción: Generación de las órdenes para ejecución conforme a los parámetros de calidad.

Ficha Técnica del Producto: Documentación técnica específica de cada aspecto de la prenda.

Envío y Recepción de Materiales: Coordinación logística de los insumos necesarios.

Esta aplicación se enfoca hasta la fase de planificación, excluyendo la confección y entrega final del producto debido a limitaciones de tiempo y costo en la producción real. No obstante, la revisión y análisis de estos siete pasos permiten una visión crítica sobre las ventajas de implementar fichas de control y una organización sistemática de la producción, promoviendo una optimización tangible de los procesos.

1. Recepción y Gestión del Pedido

En esta fase, se aborda el proceso de recepción y gestión del pedido por parte del equipo de producción, un paso clave que incluye la verificación exhaustiva de especificaciones, cantidades, y plazos de entrega acordados. Esta etapa de la aplicación permite evaluar la precisión y efectividad de la comunicación entre el área de ventas y producción, asegurando que cada aspecto esté alineado con el cronograma y las expectativas del cliente.

El pedido detallado recibido es el siguiente:

Tipo de producto: Camisa Oxford infantil

Modelo: Manga larga con bolsillo

Cantidad total: 864 unidades

Curva de tallas: 2, 4, 6, 8, 10, 12, con un aumento en la demanda de las tallas 6, 8 y 10, para las cuales se requiere el doble de unidades en comparación con las demás tallas.

Colores: Blanco, negro, azul y celeste

Plazo de entrega: 45 días


ORDEN DE PEDIDO		No. 202404589
Fecha De Emisión:	1 DE NOVIEMBRE DE 2024	
Número de Pedido:	04589	
Información del Cliente:		
Nombre de la Empresa:	JCo. uniformes	
Nombre del Contacto:	Sra. Jenny Coellar	
Teléfono:	+593 98 341 6259	
Correo Electrónico:		
Dirección de Envío:	retiro de planta	
Detalles del Producto		
Tipo de Producto:	CAMISA OXFORD DE NIÑO	
Marca:	CLAXSON KIDS	
Modelo:	MANGA LARGA	
Cantidad:	864	
Tallas:	2(1) 4(1) 6(2) 8(2) 10(2) 12(1)	
Color(es):	• BLANCO • NEGRO • AZUL • CELESTE	
Tela/Material(es):	PEPELIN TIPO OXFORD COD.679	
Diseño:	M. LARGA M00-45	
Observaciones:	CAMISA CON BOLSILLO	
Fecha de Entrega Solicitada: 14 DE DICIEMBRE DE 2024		
Aprobado por:	JUAN M. - DEPARTAMENTO DE VENTAS	
Firma:		
Recibido por:	LOURDES H. - GERENTE DE PRODUCCIÓN	
Fecha de recepción:	2 DE NOVIEMBRE DE 2024	

Figura 46: Orden de Pedido, Autoría propia, 2024

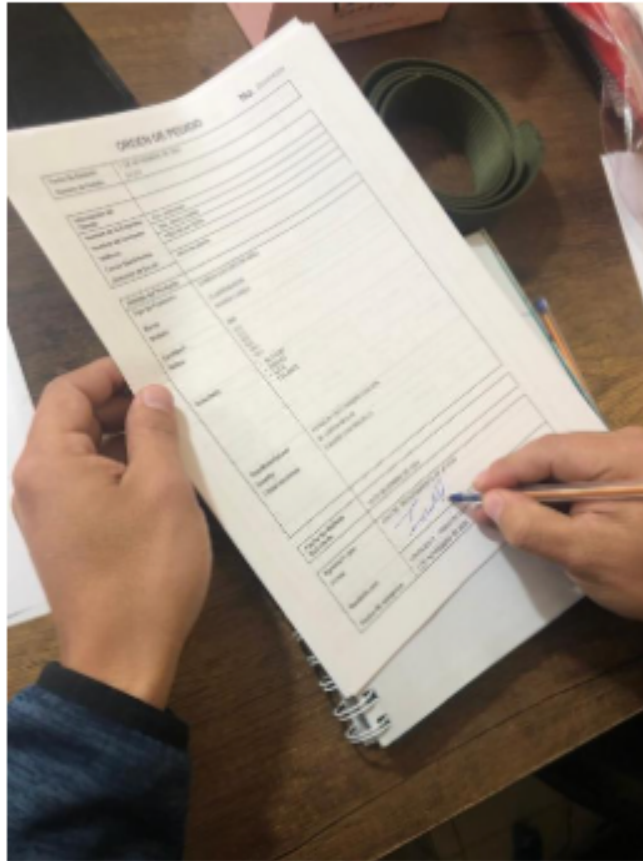


Figura 47: Orden de pedido firmada por Juan M. Jefe del departamento de Ventas, Autoría Propia, 2024

Esta aplicación busca validar la consistencia y precisión en la transmisión de la información, así como la capacidad del equipo para planificar de acuerdo con las especificaciones de volumen y tiempo.

2. Calificación y Selección de Talleres Satélite

Este apartado presenta la aplicación del proceso de selección y calificación de talleres satélite, basado en criterios de calidad, capacidad productiva, y experiencia. El propósito es asegurar que los talleres seleccionados cumplan con los estándares de la empresa en cuanto a habilidades técnicas, cumplimiento de plazos de entrega, y capacidad de respuesta ante cambios en la demanda. La aplicación evaluará el impacto de estas calificaciones en la consistencia y calidad final de la producción.

Una vez analizado el pedido por el equipo de producción, se procede a la calificación exhaustiva de los talleres con los cuales se colabora habitualmente, con el fin de seleccionar el más adecuado para esta orden específica. En esta etapa, se emplean fichas de evaluación diseñadas para realizar una primera calificación y filtrar las mejores opciones. A continuación, se contacta al taller preseleccionado para confirmar su disponibilidad y proceder a formalizar la colaboración. Los criterios de evaluación incluyen aspectos clave como:

Capacidad Productiva: Dado que se trata de un pedido específico de 864 unidades con un límite de 45 días, la capacidad semanal del taller es determinante.

Experiencia en el Tipo de Prenda: La prenda solicitada es una camisa infantil tipo Oxford, y se priorizan los talleres con experiencia comprobada en la confección de este tipo de artículo.

Para obtener una evaluación detallada, se aplicaron encuestas a 14 talleres satélites habituales de la empresa (ver Anexos del 3 al 15), que incluyeron las siguientes preguntas:

- ¿Qué tipos de prendas puede confeccionar el taller?
- ¿Cuál es la capacidad productiva semanal del taller?
- ¿Qué procesos de producción realiza?
- ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente?
- ¿Puede ajustar su capacidad productiva si se solicita un aumento de producción?
- ¿Cuál es el procedimiento en caso de averías de maquinaria?
- ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad?
- ¿Cuántos años lleva operando el taller?
- ¿Puede adaptarse a diferentes tipos de prendas y estilos?
- ¿Tiene experiencia en pedidos urgentes?
- ¿Qué documentos de control utiliza el taller?
- ¿Con qué frecuencia realizan mantenimiento en sus maquinarias?

Resultados de la Calificación Inicial

Los resultados obtenidos muestran que, de los 14 talleres evaluados, uno fue calificado como “excelente,” cuatro como “muy bueno,” siete como “bueno,” y dos como “regular”. Este primer análisis ofrece un criterio preliminar para la selección, aunque para una evaluación más específica se debe considerar si el taller cuenta con la experiencia en la confección de camisas.

Nombre	Puntuación	
Monica Tacuri	5,74	Excelente
William Pauta	4,88	Muy Bueno
Angel Pesantez	4,86	Muy Bueno
Pablo Vargas	4,74	Muy Bueno
Monica Arévalo	4,58	Muy Bueno
Juan Uguña	4,23	Bueno
Tomas Salto	3,8	Bueno
Ana Cuenca	3,78	Bueno
Claudia Soria	3,76	Bueno
Irene Criollo	3,66	Bueno
Patricia Guamán	3,64	Bueno
Jose Deleg	3,49	Bueno
Beatriz Arevalo	3,19	Regular

Nombre	Puntuación	
Jenny Tacuri	3,19	Regular

Figura 48: Calificación inicial de los talleres, Autoría propia, 2024

Selección y Análisis de Talleres Idóneos

A partir del análisis inicial, se identificaron tres talleres con capacidad y experiencia en la confección de camisas: Ángel Pesantez, Mónica Arévalo, y Mónica Tacuri. Al confirmar que estos talleres cumplen con el criterio de especialización en camisas, se procedió a una evaluación comparativa de sus capacidades productivas y tiempos de entrega.

Nombre	Puntuación	
Monica Tacuri	5,74	Excelente
Angel Pesantez	4,86	Muy Bueno
Monica Arevalo	4,58	Muy Bueno

Figura 49: Primera Calificación de talleres, Autoría propia, 2024

Nombre	Producción Semanal
Monica Tacuri	200 a 300
Angel Pesantez	100 a 200
Monica Arevalo	100 a 201

Figura 50: Producción semanal de los talleres clasificados, Autoría propia, 2024

Capacidad Productiva y Cumplimiento de Plazos

Para evaluar el cumplimiento de los plazos, se consideró una capacidad productiva semanal promedio de 200 unidades, manteniendo un margen de seguridad para cubrir posibles imprevistos. Se realizó el cálculo para las 864 unidades solicitadas:

Unidades solicitadas = 864

Capacidad productiva = 200 unidades por semana

Unidades/semana = 4.32 semanas

Tiempo estimado = $864 \text{ unidades solicitadas} / 200 \text{ unidades por semana} = 4.32 \text{ semanas}$

Con base en este cálculo, se obtuvo el siguiente resultado:

Nombre	Producción Semanal
Monica Tacuri	$864 / 200 = 4,43$
Angel Pesantez	$864 / 100 = 8,64$
Monica Arévalo	$864 / 100 = 8,64$

Figura 51: Producción semanal, Autoría propia, 2024

Taller Mónica Tacuri: Este taller cumple con el plazo establecido, logrando completar la producción en aproximadamente 4.5 semanas, mientras que los otros dos talleres necesitarían cerca de 8.5 semanas, excediendo el tiempo límite establecido por el cliente.

Conclusión

Tras evaluar diversos parámetros y aplicar la calificación a los talleres, todos los indicadores sugieren que el taller de la Sra. Mónica Tacuri es el más idóneo para cumplir con esta orden de producción dentro de los plazos requeridos. La simulación refleja que, mediante un proceso estructurado de selección y calificación, es posible asegurar la calidad, capacidad de respuesta, y cumplimiento de los tiempos de entrega, optimizando así el flujo de producción tercerizada.

3. Ficha de Planificación: Estructura

La ficha de planificación se constituye como un documento estratégico que organiza de manera detallada los tiempos, recursos y fases clave del proceso de producción. Su función en la aplicación es doble: permitir una

evaluación comparativa entre los tiempos estimados y los tiempos reales de cada etapa, y proporcionar una base para identificar y mitigar posibles cuellos de botella. Esta ficha se convierte, en efecto, en una guía para ajustar y optimizar el flujo de trabajo, fortaleciendo la capacidad de respuesta y previsión de la producción.

Una vez seleccionado el taller óptimo para el pedido —en este caso, el taller de la Sra. Mónica Tacuri— se procede a completar la ficha de planificación. Este documento es elaborado en colaboración con el taller seleccionado y el equipo de producción, definiendo claramente las fechas y plazos para las etapas de corte, confección, ensamblaje, entrega y acabado final. La ficha de planificación contiene la siguiente información clave:

Fecha de inicio de corte y preparación de materiales: Acordada en función de la disponibilidad de insumos y la capacidad de procesamiento del taller.

Plazo de confección: Estimado en función de la capacidad productiva semanal del taller y el total de unidades del pedido.

Fecha de entrega parcial o revisión intermedia: En caso de requerirse inspecciones de calidad o aprobaciones intermedias, se establecen puntos de control en esta ficha.

Fecha de ensamblaje y acabado: Programada en coordinación con las etapas anteriores, asegurando un flujo continuo sin interrupciones.



Fecha de entrega final: Ajustada para cumplir con el plazo de 45 días solicitado por el cliente.

Implementación de la Ficha en la Aplicación

La aplicación se focalizará en contrastar los tiempos planificados con los tiempos reales, permitiendo observar la efectividad del proceso de planificación y la capacidad de respuesta del taller ante posibles variaciones. Este documento no solo proporciona un marco organizativo para cada etapa, sino que también establece los parámetros que deberán monitorearse para garantizar la alineación con el cronograma, permitiendo al equipo de producción realizar ajustes cuando sea necesario para evitar interrupciones.

Con la ficha de planificación en mano, el equipo de producción y el taller cuentan con una herramienta de gestión clara y precisa que articula todos los aspectos logísticos del pedido. La ficha se configura así como un instrumento indispensable para optimizar los recursos, mejorar la coordinación y asegurar el cumplimiento de los tiempos y estándares de calidad esperados.

FICHA DE PLANIFICACIÓN No. 202404589

FECHA: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024	MARCA: CLAXSON KIDS	 
TALLER: SRA. MÓNICA TACURI	LÍNEA: CASUAL	
	ARTÍCULO: CAMISA OXFORD DE NIÑO MODELO: M. LARGA M00-45	
OBSERVACIONES: POPELIN TIPO OXFORD COD.679		

PEDIDO:	
Requerimiento: 864 CAMISAS OXFORD DE NIÑO	Fecha de reunión inicial: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024
Tela: POPELIN TIPO OXFORD COD.679	Observaciones: Se acuerda que la fecha de entrega pudiera verse afectada por cortes de luz.
Fecha de entrega del material: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024	Fecha de reunión final: 11 DE DICIEMBRE DE 2024
Fecha tentativa de entrega: 11 DE DICIEMBRE DE 2024	Observaciones: <i>Fuera tentativo, depende de los cortes de luz.</i>

PRENDAS QUE ELABORA	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	Shorts	Vestidos	Otros
	X	X					

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN MENSUAL	Menos de 100	100 a 500	500 a 1000	1000 a 3000
			X	

PROMEDIO PRODUCCIÓN QUINCENAL	400 A 600 Unidades
-------------------------------	--------------------

APROBADO: SI NO

OBSERVACIONES:	
----------------	--

FECHA DE EMISIÓN: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024	FIRMA: <i>Lourdes H.</i>
EMPRESA EMISORA: Letal Jeans Cia. Ltda.	
RESPONSABLES: LOURDES H.	
MODIFICACIONES:	

Figura 52: Ficha de planificación, Autoría propia, 2024

4. Hoja de Ruta

La hoja de ruta se presenta como una herramienta organizativa fundamental, diseñada para detallar el flujo de trabajo y definir las responsabilidades específicas de cada participante en el proceso de producción. En esta sección, se implementa de manera parcial dicha hoja, con el objetivo de evaluar su eficacia en la coordinación entre la fábrica y los talleres. Este documento garantiza que cada fase se complete dentro de los plazos establecidos y que se mantenga una comunicación fluida y estructurada entre todas las partes involucradas.

La hoja de ruta proporciona al taller asignado una guía precisa, especificando el orden y el método de trabajo a seguir en cada etapa. Este bosquejo secuencial incluye un desglose de los responsables y asigna observaciones para cada paso, permitiendo identificar las posibles causas de fallas en las prendas de manera anticipada. De esta forma, se facilita la detección temprana de errores y se habilitan los ajustes correctivos necesarios, reduciendo al mínimo las incidencias y optimizando el resultado final.

HOJA DE RUTA

No. 202404589




FECHA: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024	MARCA: CLAXSON KIDS			
HORA: 09:00	LÍNEA: CASUAL			
TALLER: SRA. MÓNICA TACURI	ARTÍCULO: CAMISA OXFORD DE NIÑO			
Orden de producción No. 202404589	MODELO: M. LARGA M00-45			
DESCRIPCIÓN: POPELIN TIPO OXFORD COD.679				
FECHA DE ENTREGA PROGRAMADA <u>11 DE DICIEMBRE DE 2024</u>				
GUÍA DE ARMADO DE PRENDA				
	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	OPERACION CULMINADA FECHA	RESPONSABLE	OBSERVACIONES
1	Separar y organizar el material por tallas y colores			
2	Armado de piezas y accesorios de las prendas (pegado de sesgos, planchado, fusionado, pegado de bolsillos, etc)			
3	Armado Macro de piezas			
4	Terminado (ojales, pegado de botones y accesorios)			
5	Control de Calidad			
6	Clasificación para entrega por tallas y colores			
FECHA DE ENTREGA _____				
FECHA DE EMISIÓN: 07/11/2024 FIRMA: 		FECHA DE RECEPCIÓN: 07/11/2024		
EMPRESA EMISORA: Letal Jeans Cia. Ltda.		TALLER: SRA. MÓNICA TACURI		
RESPONSABLES: LOURDES H.		RESPONSABLES: SRA. MÓNICA TACURI		
MODIFICACIONES:				

Figura 53: Hoja de ruta, Autoría propia, 2024

Estructura y Componentes de la Hoja de Ruta

Flujo de Trabajo Secuencial: La hoja de ruta especifica el orden de las operaciones desde separar y clasificar los materiales, pasando por el armado de piezas y accesorios, el armado macro de piezas, ojales, pegado de botones, hasta la clasificación para la entrega. Cada paso está diseñado para asegurar una continuidad sin interrupciones y una transición fluida entre fases.

Asignación de Responsables: Cada etapa incluye un responsable específico, tanto en el taller como en el equipo de producción de la empresa, para garantizar el cumplimiento de las tareas. Esto facilita la supervisión directa y la respuesta rápida ante cualquier eventualidad.

Observaciones: En cada fase, se incluyen observaciones clave que detallan los puntos críticos donde suelen ocurrir fallos, como errores en el ensamblaje o acabados deficientes. Estas observaciones permiten que los responsables supervisen con precisión cada detalle, promoviendo una intervención inmediata cuando se detecten desviaciones de calidad.

Cronograma de Entregas: La hoja de ruta también contempla momentos de entrega, donde se evalúa la calidad. Estos puntos de control permiten realizar ajustes si es necesario y asegurar que se mantenga el estándar de calidad desde el inicio hasta la finalización.

Evaluación de la Eficacia en la Aplicación

La aplicación medirá la efectividad de esta hoja de ruta en varios aspectos críticos: cumplimiento de plazos, claridad en la asignación de roles, y eficiencia en la resolución de problemas. Al monitorear el flujo de trabajo con base en esta estructura, se podrá observar la capacidad de coordinación del taller, así como el nivel de cumplimiento de las especificaciones de calidad y tiempos estipulados.

En conclusión, la hoja de ruta no solo facilita una visión general del proceso de producción, sino que también actúa como una herramienta de control continuo, brindando a todos los actores del proceso una guía clara y estructurada para garantizar una producción eficiente, organizada y de calidad consistente.

5. Aplicación de la Orden de Producción: Documentación y Planificación Detallada

La orden de producción constituye un documento esencial en la planificación detallada de cada prenda a fabricar. La aplicación de esta fase se centra en garantizar que todas las especificaciones del producto estén correctamente definidas, permitiendo una fabricación precisa y estandarizada. Esta orden actúa como una guía tanto para el equipo de corte como para el taller, detallando las cantidades exactas por talla y color, lo cual facilita la organización y el control en cada etapa del proceso de producción.

ORDEN DE PRODUCCIÓN No. 202404589



FECHA: 05 DE NOVIEMBRE DE 2024		MARCA: CLAXSON KIDS									
HORA: 10:00		LÍNEA: CASUAL									
TALLER: SRA. MONICA TACURI		ARTÍCULO: CAMISA OXFORD DE NIÑO									
TELA: PICELIN TIPO OXFORD COD 078		MODELO: M. LARGA MDD-45									
DESCRIPCIÓN:											
CANTIDAD DE PRENDAS A PRODUCIR: 854											
ANCHO DE TELA: 154											
LARGO DE TENDIDO: 6,75											
ANCHO DE TENDIDO: 150											
CONSUMO PROMEDIO UNITARIO: 0,95											
CANTIDAD TOTAL DE MOLDES: 64											
CURVA DE TALLAS		CURVA DE COLORES									
2	4	6	8	10	12	2	1	1	1	1	
1	1	2	2	2	1	BLANCO	NEGRO	AZUL	CELESTE		
CURVA DE PRENDAS A PRODUCIR											
2	4	6	8	10	12						
96	96	192	192	192	96						
ORDEN DE CORTE				# DE CORTE							
COLOR	TAPAS	2	4	6	8	10	12				
BLANCO	24	24	24	48	48	48	24				
NEGRO	24	24	24	48	48	48	24				
AZUL	24	24	24	48	48	48	24				
CELESTE	24	24	24	48	48	48	24				
CONSUMO TOTAL DE TELA: 700,8 m				APROBADO: SI							
DESPERDICIO: 12,3 %											
OBSERVACIONES:											
FECHA DE EMISIÓN: 05/11/2024		FIRMA: 		FECHA DE RECEPCIÓN: 07/11/2024							
EMPRESA EMISORA: Letal Jeans Cia. Ltda.		TALLER: SRA. MONICA TACURI		RESPONSABLES: SRA. MONICA TACURI							
RESPONSABLES: LIGURDES H.											
PROTOTIPO APROBADO: SI NO		MODIFICACIONES:									

Figura 54: Orden de producción, Autoría propia, 2024



Figura 55: Tendido y corte de Orden de Producción No. 202404589, Autoría propia, 2024.



Figura 56: Corte de Orden de Orden de Producción No. 202404589, Autoría propia, 2024.



Figura 57: Corte terminado Orden de Producción No. 202404589, Autoría propia, 2024.

Estructura y Componentes Clave de la Orden de Producción

Especificaciones del Producto: La orden de producción documenta todos los detalles técnicos de la prenda, desde el tipo de camisa y su diseño hasta el color, las tallas y el modelo requerido. Esta precisión permite que tanto el equipo de corte como el taller cuenten con una referencia clara y coherente para cada unidad que deben fabricar.

Curva de Tallas y Cantidades por Color: Este documento incluye un desglose específico de la curva de tallas y las cantidades a producir en cada color, con detalles sobre las unidades solicitadas en blanco, negro, azul y celeste. Esto facilita la logística de corte y ensamblaje, ayudando a los responsables a seguir la secuencia exacta y minimizar errores en la distribución de materiales.

Consumo Total y Unitario de Tela: La orden de producción detalla el consumo total de tela requerido para el pedido, así como el consumo unitario por prenda. Estos datos son fundamentales para la planificación de materiales y el control de inventarios, garantizando que la cantidad de tela disponible sea suficiente y esté distribuida de acuerdo con los requerimientos del pedido.

Durante la aplicación, se verificará que la información contenida en la orden de producción esté alineada con las directrices del manual, comprobando la precisión en cada especificación y su correspondencia con las etapas de producción. Este control exhaustivo permitirá observar cómo la coherencia en la documentación impacta directamente en la eficiencia del proceso y en la calidad del producto final.

En resumen, la orden de producción no solo facilita una planificación detallada y organizada de cada prenda, sino que también establece una base sólida para el control de calidad y la distribución eficiente de recursos. Con esta guía precisa, el equipo de producción y el taller tienen acceso a una referencia integral que asegura la alineación de todo el proceso productivo con los estándares y tiempos definidos.

6. Aplicación del Uso de la Ficha Técnica del Producto: Herramienta de Referencia para los Talleres

La ficha técnica del producto se posiciona como una herramienta fundamental para asegurar que los talleres dispongan de una guía clara y exhaustiva de las especificaciones de cada prenda. En esta aplicación, la ficha técnica se empleará para observar su impacto en la precisión de producción, verificando su efectividad en la reducción de errores y en la facilitación de la comunicación entre el equipo de diseño y los talleres.

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO					No. 202404589																																																				
FECHA: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024		MARCA: CLAXSON KIDS			CURVA DE TALLAS																																																				
HORA: 10:00		LÍNEA: CASUAL			2	4	6	8	10	12																																															
TALLER: SRA. MÓNICA TACURI		ARTÍCULO: CAMISA OXFORD DE NIÑO			1	1	2	2	2	1																																															
Orden de producción No. 202404589		MODELO: M. LARGA M00-45			CURVA DE COLORES																																																				
DESCRIPCIÓN: POPELIN TIPO OXFORD COD.679					2	1	1	1	1																																																
					BLANCO	NEGRO	AZUL	CELESTE																																																	
<p>FRENTE</p>					<p>ESPALDA</p>																																																				
INSUMOS	COD.	CANT. x PRENDA	PRODUCTO TERMINADO		TALLA DE LA MUESTRA		MUESTRA DE TEXTILES																																																		
PELLÓN	43A	50 cm	Lavado	SI	NO	TALLA: 8																																																			
BOTONES	BN-002	8 uni	Bordado	SI	NO	TEXTIL					CONSUMO																																														
BOTONES	BN-003	2 uni	Estampado	SI	NO																																																				
ETIQUETA NIÑO	IN-CXX	1 uni	Ojal	SI	NO																																																				
ETI MARCA	CXX-G4	1 uni	Botón	SI	NO																																																				
			Etiquetado	SI	NO																																																				
VARIANTES DE COLOR																																																									
					<table border="1"> <thead> <tr> <th>TEXTIL</th> <th>COL. 1</th> <th>COL. 2</th> <th>COL. 3</th> <th>COL. 4</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tela principal</td> <td>COD 679</td> <td>BLANCO</td> <td>NEGRO</td> <td>AZUL</td> <td>CELESTE</td> </tr> <tr> <td>Tela 1</td> <td>NO APLICA</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> </tr> <tr> <td>Tela 2</td> <td>NO APLICA</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> </tr> <tr> <td>Pelón</td> <td>43A</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> </tr> <tr> <td>Forma</td> <td>NO APLICA</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> </tr> <tr> <td>Botones</td> <td>BN-002 & 003</td> <td>000</td> <td>003</td> <td>012</td> <td>008</td> </tr> <tr> <td>Hilo</td> <td>402</td> <td>001</td> <td>101</td> <td>243</td> <td>057</td> </tr> </tbody> </table>						TEXTIL	COL. 1	COL. 2	COL. 3	COL. 4	Tela principal	COD 679	BLANCO	NEGRO	AZUL	CELESTE	Tela 1	NO APLICA	X	X	X	X	Tela 2	NO APLICA	X	X	X	X	Pelón	43A	X	X	X	X	Forma	NO APLICA	X	X	X	X	Botones	BN-002 & 003	000	003	012	008	Hilo	402	001	101	243	057
TEXTIL	COL. 1	COL. 2	COL. 3	COL. 4																																																					
Tela principal	COD 679	BLANCO	NEGRO	AZUL	CELESTE																																																				
Tela 1	NO APLICA	X	X	X	X																																																				
Tela 2	NO APLICA	X	X	X	X																																																				
Pelón	43A	X	X	X	X																																																				
Forma	NO APLICA	X	X	X	X																																																				
Botones	BN-002 & 003	000	003	012	008																																																				
Hilo	402	001	101	243	057																																																				
FECHA DE EMISIÓN: 07/11/2024 FIRMA:					FECHA DE RECEPCIÓN: 08/11/2024																																																				
EMPRESA EMISORA: Letal Jeans Cia. Ltda.					TALLER: SRA. MÓNICA TACURI																																																				
RESPONSABLES: TATIANA CABRERA					RESPONSABLES: SRA. MÓNICA TACURI																																																				
APROBADO: <input checked="" type="checkbox"/> SI					MODIFICACIONES: _____																																																				

Figura 58: Ficha técnica, Autoría propia, 2024

Componentes y Detalles Clave de la Ficha Técnica

Descripción Visual y Estructural de la Prenda: La ficha técnica proporciona un esquema detallado de cómo debe verse la prenda finalizada, con ilustraciones o diagramas que representan su diseño general. Esto incluye detalles visuales precisos sobre la estructura de la prenda, como el tipo de cuello, los puños y la ubicación de bolsillos o etiquetas.

Especificaciones de Costura y Acabados: Se documentan los aspectos específicos de la costura y armado. Los acabados, tales como el lavado, el bordado o los detalles adicionales, también están claramente especificados, brindando una guía completa sobre el proceso final de cada prenda.

Materiales y Combinaciones de Colores: La ficha técnica detalla los materiales utilizados (tipo de tela, gramaje, textura) y las combinaciones de colores exactas para cada variante de la prenda. Esta información permite a los talleres asegurarse de que los materiales y colores se ajusten a los requerimientos del diseño original, evitando inconsistencias y desvíos en el acabado.

Accesorios y Componentes Adicionales: Se incluyen descripciones de los accesorios necesarios, como botones, etiquetas y otros elementos adicionales. Cada componente se especifica en detalle, señalando características como tamaño, material y ubicación precisa.

Evaluación de la Ficha Técnica en la Aplicación

La aplicación analizará cómo la ficha técnica actúa como un puente entre el equipo de diseño y los talleres, asegurando una transferencia de información clara y reduciendo significativamente los errores de interpretación en cada etapa de la producción. Al verificar el uso de esta herramienta, se evaluará su efectividad para:

Minimizar Desviaciones de Diseño: La ficha técnica establece una referencia clara de los requisitos exactos de cada prenda, facilitando que los talleres mantengan la consistencia y calidad del diseño sin desvíos.

Mejorar la Comunicación y Alineación: Al actuar como una fuente de información común, la ficha técnica permite una comunicación más fluida y coherente entre el equipo de diseño y los talleres, favoreciendo la resolución de dudas y la estandarización de procesos.

7. Aplicación de la Logística de Envío y Recepción de Materiales

En esta etapa se aplica el proceso logístico completo de envío y recepción de materiales, un paso crítico para asegurar la continuidad y calidad de la producción. La fábrica se encarga de organizar y enviar los insumos necesarios, mientras que los talleres los reciben, registran y verifican. Este proceso se monitorea a través de la ficha de recepción, la cual detalla las especificaciones de cada material. La aplicación se centra en evaluar la precisión en el control de inventario y el tiempo de procesamiento, aspectos esenciales para evitar demoras en la cadena de producción.

ENVÍO / RECEPCIÓN DE MATERIALES No. 202404589



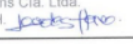

FECHA: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024	MARCA: CLAXSON KIDS				
HORA: 10:00	LÍNEA: CASUAL				
TALLER: SRA. MÓNICA TACURI	ARTÍCULO: CAMISA OXFORD DE NIÑO				
Orden de producción No. 202404589	MODELO: M. LARGA M00-45				
DESCRIPCIÓN: POPELIN TIPO OXFORD COD.679					
PEDIDO:					
Cantidad: 864 UNIDADES		Especificaciones:			
Fecha de entrega del material: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024		Observaciones:			
Fecha de recepción del material: 07 DE NOVIEMBRE DE 2024		Recibe material Julia Tacuri			
ÍTEM	CANTIDAD	COD.	RECIBE	ENTREGA	OBSERVACIONES
BOTÓN BN-002	6912	BN-002	JULIA TACURI	WILIAM CUENCA	Completo
BOTÓN BN-003	1728	BN-003	JULIA TACURI	WILIAM CUENCA	Completo
ETIQUETA INEN	864	IN-CXK	JULIA TACURI	WILIAM CUENCA	Completo
ETIQUETA MARCA	864	CXK-04	JULIA TACURI	WILIAM CUENCA	Completo
CORTE EN POPELIN TIPO OXFORD COD. 679. MANGA LARGA	864	202404589	JULIA TACURI	LOURDES H	Completo
				APROBADO: <input checked="" type="radio"/> SI <input type="radio"/> NO	
Recibe Julia Tacuri					
FECHA DE EMISIÓN: 07/11/2024			FECHA DE RECEPCIÓN: 08/11/2024		
EMPRESA EMISORA: Letal Jeans Cia. Ltda.			TALLER: SRA. MÓNICA TACURI		
RESPONSABLES: LOURDES H. 			RESPONSABLES: SRA. MÓNICA TACURI 		
MODIFICACIONES:					

Figura 59: Envío y recepción de materiales, Autoría propia, 2024

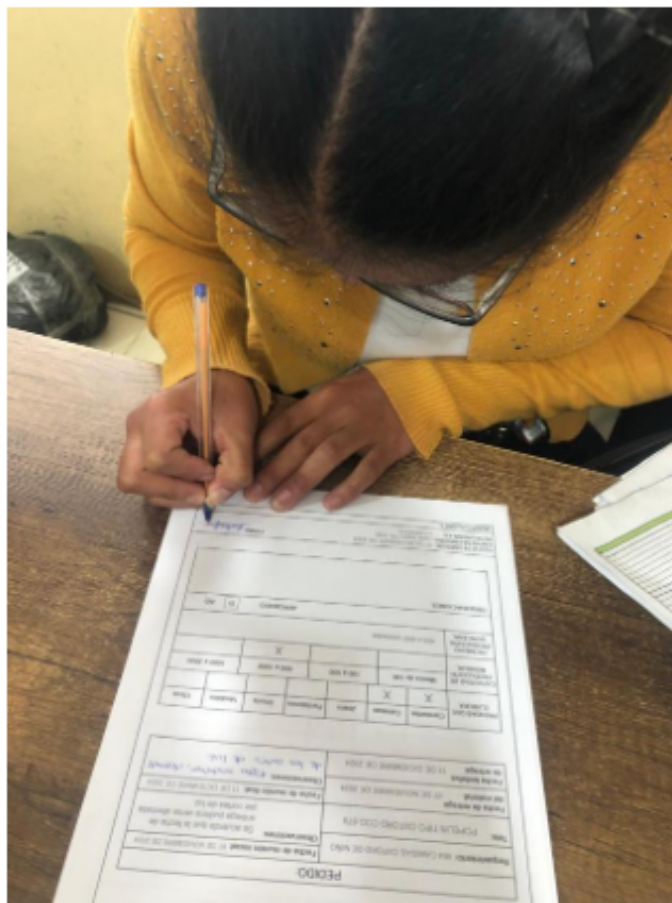


Figura 60: Firma de responsabilidad de la Sra. Mónica Tacuri, Autoría propia, 2024

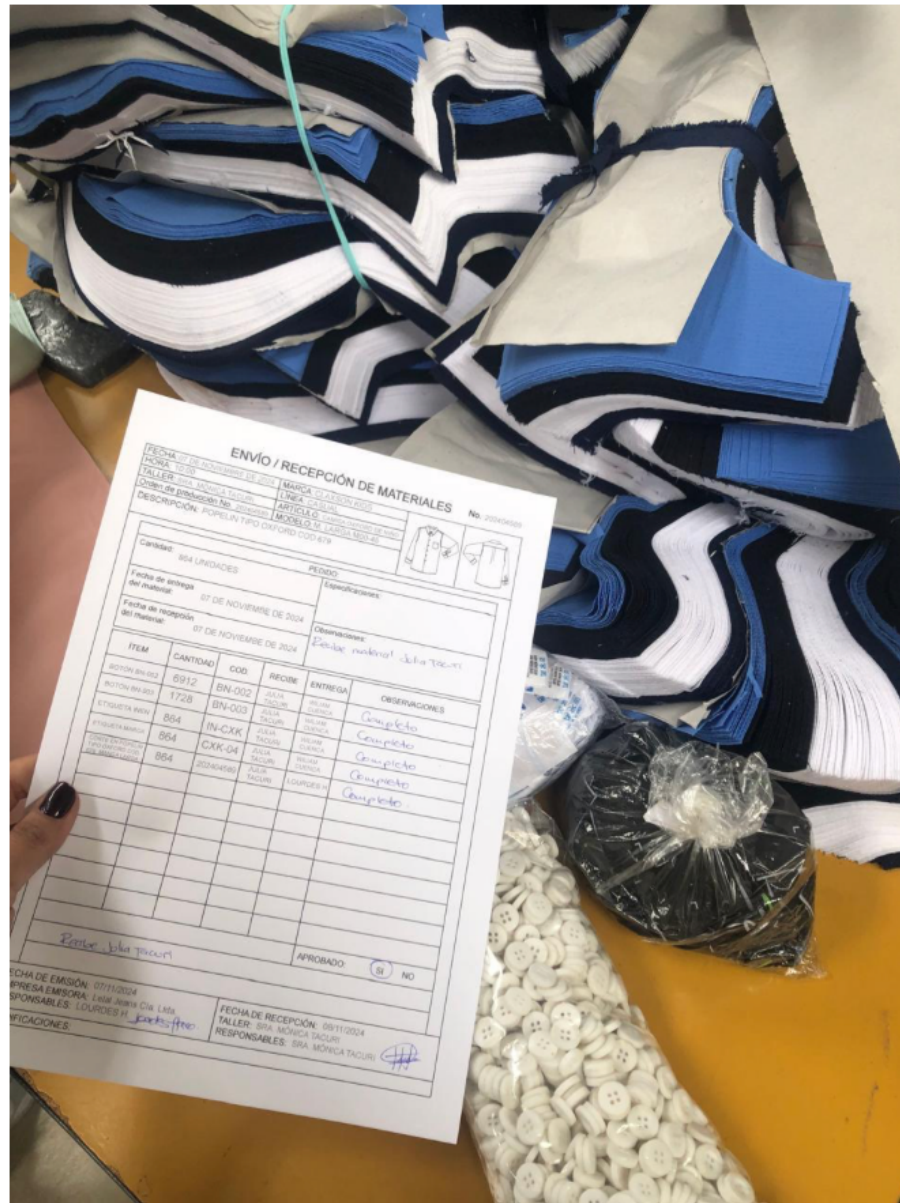


Figura 61: Envío de materiales por parte de la fábrica, Autoría propia, 2024

Componentes Clave de la Logística en la Aplicación

Preparación y Envío de Materiales: En esta fase inicial, la fábrica organiza los materiales necesarios para la producción, que incluyen telas, botones, etiquetas y otros componentes especificados en la ficha técnica. La logística de envío se estructura para optimizar tiempos y asegurar que todos los materiales lleguen en las condiciones óptimas para su uso inmediato.

Verificación de la Concordancia con la Ficha de Recepción: Al recibir los materiales, el taller procede a revisar cada componente en base a la ficha de recepción, que especifica cantidades, tipos, colores y otras características detalladas. La precisión en esta verificación es esencial para garantizar que los materiales cumplan con las especificaciones y que no existan errores en la entrega.

Control de Inventario y Registro: Cada material recibido se registra en el sistema de inventario, permitiendo un seguimiento detallado de los insumos disponibles. Este registro es fundamental para mantener un control efectivo y poder responder de manera ágil en caso de discrepancias, como faltantes o defectos en los materiales.

Tiempo de Procesamiento y Distribución Interna: Una vez completada la verificación, los materiales son distribuidos según los requerimientos del proceso de producción. La simulación analizará el tiempo de procesamiento y distribución interna, identificando posibles cuellos de botella y asegurando que los materiales estén listos para su uso en cada etapa sin retrasos.

Evaluación del Proceso de Envío y Recepción de Materiales

La aplicación de esta etapa permitirá observar el impacto de una logística bien estructurada en la eficiencia y puntualidad de la producción. La evaluación se centrará en:

Precisión y Consistencia en el Inventario: Un control de inventario riguroso minimiza las pérdidas y asegura que cada insumo esté disponible en las cantidades requeridas, lo que evita paradas en la producción y optimiza el flujo de trabajo.

Optimización del Tiempo de Procesamiento: La rapidez con la que los talleres verifican y organizan los materiales recibidos es crucial para mantener el cronograma de producción y cumplir con los plazos establecidos por el cliente.

La logística de envío y recepción de materiales es un pilar fundamental en la producción tercerizada, asegurando que los talleres reciban insumos de alta calidad, en las cantidades y tiempos requeridos. A través de una simulación detallada de este proceso, es posible identificar oportunidades para optimizar tiempos y mejorar la precisión en el control de inventario, contribuyendo a una producción eficiente y alineada con los estándares de calidad exigidos.

Conclusiones

La presente investigación ha permitido identificar y abordar los principales retos y oportunidades en el proceso de tercerización dentro de la industria textil, con un enfoque particular en la confección. A pesar de la reticencia inicial de los participantes para compartir información, se logró obtener datos significativos que evidencian la creciente dependencia de la tercerización, utilizada por el 84.2% de las empresas encuestadas, principalmente por motivos de reducción de costos y flexibilidad operativa.

Los hallazgos destacan que las áreas más comúnmente tercerizadas son la confección, los acabados y el diseño. Sin embargo, esta práctica presenta desafíos críticos, como la falta de control de calidad, riesgos de divulgación de información confidencial y problemas de coordinación entre las empresas y los talleres satélite. Además, se identificó que la mayoría de los talleres tienen estructuras jóvenes y carecen de documentación y estrategias de gestión, lo que agrava las dificultades en el manejo de materiales y procesos.

Para abordar estas problemáticas, se diseñó e implementó un manual de producción que responde a las necesidades identificadas en los capítulos anteriores. Este manual permitió:

- Mejorar la eficiencia y estandarización de procesos, logrando una organización detallada de las fases productivas y reduciendo errores.

- Fortalecer la comunicación y coordinación entre la empresa y los talleres mediante herramientas específicas como hojas de ruta y fichas técnicas.

- Optimizar la selección de talleres satélite mediante criterios claros, asegurando calidad y tiempos de respuesta adecuados.

- Maximizar el uso eficiente de recursos a través de una planificación detallada y controles en tiempo real, contribuyendo a una gestión más eficaz de los procesos.

La falta de pautas, reglamentos claros y documentación en la gestión de la tercerización es uno de los principales obstáculos para la eficiencia en la industria textil. La implementación del manual propuesto no solo aborda estas deficiencias, sino que también demostró su impacto positivo al mejorar la relación entre las partes involucradas. Este trabajo sienta las bases para futuras investigaciones y desarrollos en la gestión de procesos tercerizados, promoviendo una industria textil más competitiva.

Recomendaciones

Formalizar y extender la aplicación del manual a todos los procesos de producción tercerizada es clave para garantizar la unificación de procedimientos, optimizar la gestión del tiempo y mantener un control constante de la calidad.

Implementar un sistema estructurado de retroalimentación activa entre la fábrica y los talleres, de esta manera poder identificar causas raíz y establecer acciones correctivas. Este enfoque de mejora continua incrementará la eficiencia y calidad de los productos terminados.

Contar con un diseñador textil en el equipo interno de la empresa es indispensable. Este profesional será responsable de la correcta elaboración de fichas técnicas, supervisión del control de calidad y aportará un enfoque fundamentado y especializado en cada etapa del proceso de producción.

Finalmente, se recomienda promover una cultura organizacional que valore la mejora continua, tanto dentro de la empresa como en su relación con los talleres tercerizados. Esto incluye el desarrollo de protocolos documentados,

comunicación efectiva y un enfoque en la innovación para mantener la competitividad en un mercado dinámico como el textil.

Bibliografía

Bastiand, M. S. (2000). Producción textil prehispánica. *Investigaciones sociales*, 4(5), 125-144.

Basualdo, V., y Morales, D. (2019). *La tercerización laboral: orígenes, impacto y claves para su análisis en América Latina*. Siglo XXI editores.

Briceño, I., y Guerrero, G. (2013). Mejora de un Proceso Tercerizado: El Proceso de Teñido en una Empresa Textil. *Sinergia E Innovación. Revisado*, 5(9), 2015.

Calle, M. J. G., Matute, J. M. M., Maxi, F. G., y Costa, R. C. (2019). Análisis de la cadena de valor de empresas del sector elaboración de prendas de vestir en Cuenca. *Observatorio Empresarial*, 43-72.

Cañadas, M. (2000). *Reflotación y reingeniería*. Ediciones Gestión.

Cevallos, J., y Valenzuela, E. (2014). Momentos difíciles para el textil ecuatoriano. *Revista Gestión*, 34.

Chiavenato, I. (2009). *Gestión del Talento Humano*. Mc Graw Hill.

Collier, D. y Evans, J. (2016). *Administración de operaciones*. Mexico: CENGAGE Learning.

De Luna, F. G. (2023). Análisis del tamaño y la participación del mercado de ropa infantil tendencias de crecimiento y pronósticos (2023 - 2028). Mordor Intelligence. <https://www.mordorintelligence.com/es/industry-reports/childrenswear-market>

García Velázquez, A., Pineda Domínguez, D., & Andrade Vallejo, M. A. (2015). Las capacidades tecnológicas para la innovación en empresas de manufactura. *Universidad y Empresa*, 257-278.

González, M., Maldonado, J., & Sinmaleza, K. (2018). Metodología para la evaluación de los elementos de la cadena de valor en PYMES. *Memorias de la XVI Asamblea General de ALAFEC*.

Hochrein, S., Glock, C., Bogaschewsky, R., & Heider, M. (2015). Literature reviews in supply chain management: a tertiary study. *Management Review Quarterly*, 239-280.

Ilvay, J. A. (2019). *Plan de comercialización para una empresa de ropa infantil [Bachelor's thesis]*. Pontificia Universidad Católica del Ecuador. <https://repositorio.pucesa.edu.ec/handle/123456789/2810>

Orjuela, L. X., y Vargas, N. (2022). La tercerización laboral en el sector de confección. Un análisis sobre el impacto en las condiciones de vida para las trabajadoras de satélites de confección en Bogotá, Colombia.

Porter, M. (1998). *Competitive advantage*. The Free Press.

Ruppel, C. (2017). Tercerización Textil, la Otredad de la Producción. In *Caso Mar del Plata. Congreso. Cuarto Congreso DiSUR Dimensión política del diseño en Latinoamérica. Debates y desafíos*.

Sepulveda, S. P. (2020). Tercerización y regulación laboral en Chile: una reconstrucción de las transformaciones del trabajo. REI-REVISTA ESTUDOS INSTITUCIONAIS, 6(3), 1157-1183.

Torres, M. F. (2014). Evolución de la ropa infantil. El siglo de correon. <https://www.elsiglodetorreon.com.mx/sup/siglon/07/205/26siglon20.pdf>

Escuela Europea Des Arts. (2019). Historia y evolución de la moda infantil. <https://www.escueladesarts.com/blog/evolucion-moda-infantil/>

Instituto Nacional de Estadística y Censo. (s.f.). Directorio empresarial. <https://aplicaciones3.ecuadorencifras.gob.ec/VDATOS2-war/paginas/administracion/direcEmpresarial.xhtml>

Secretaria de Educación Superior, Ciencia, Tecnología e Innovación Superior. (2014). Ley Orgánica de Transparencia y Acceso a la información Pública. <https://www.educacionsuperior.gob.ec/wp-content/uploads/downloads/2014/09/LOTAIP.pdf>

El editor información tecnológica. (2011). La Tabla Periódica: su Historia y su Importancia. Formación universitaria, 4(3). <https://dx.doi.org/10.4067/S0718-50062011000300001>

ASQ. (s.f.). Quality Glossary - ASQ. American Society for Quality. <https://asq.org/quality-resources/quality-glossary/q>

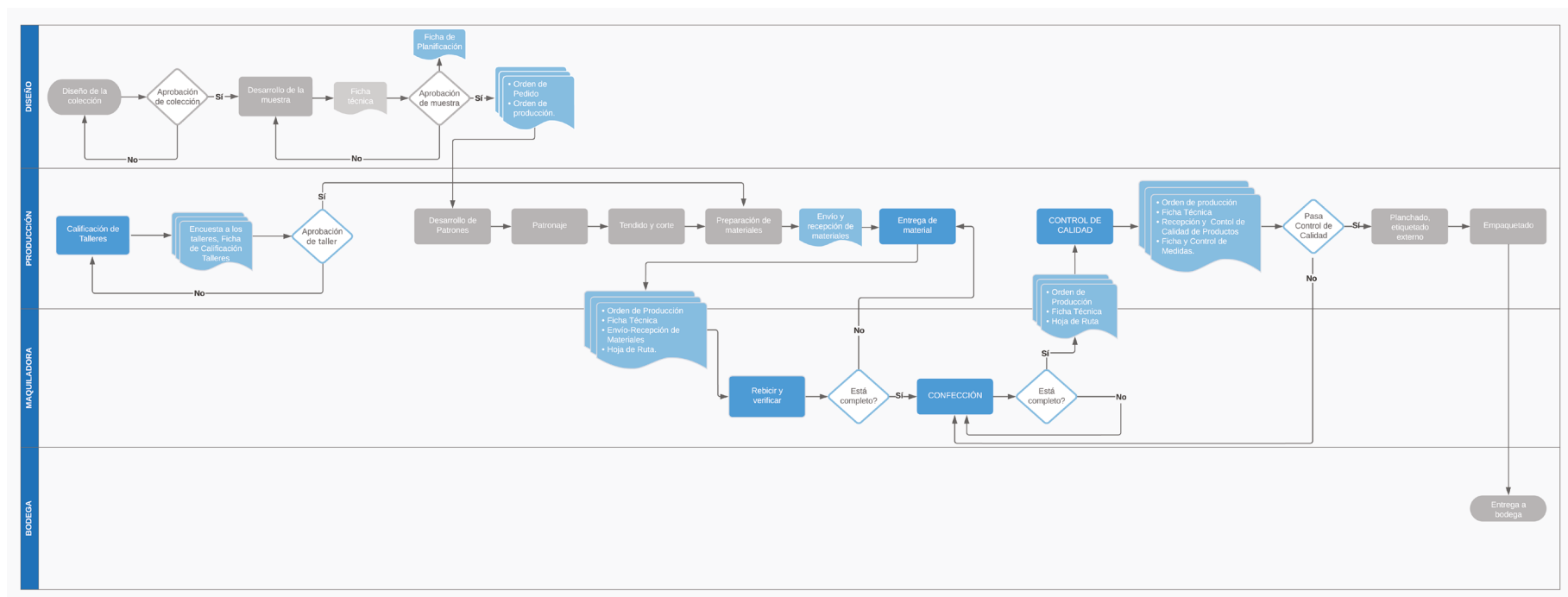
International Organization for Standarization. (2005). ISO 9000:2005: Quality management systems -- Fundamentals and vocabulary. International Organization for Standardization.

Cortés, J. M. (2017). SISTEMAS DE GESTIÓN DE CALIDAD (ISO 9001:2015). MÁLAGA, ESPAÑA: ICB. <https://bibliotecas.ups.edu.ec:3488/es/ereader/bibliotecaups/56053?page=3>

Anexos

Rama	División	Grupo	Clase	Subclase	CIIU	Cantón	Razón Social	4 Ingresos	%Ingresos	Num Empresas
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	ACTIVIDADES DE	CUENCA	CONFECCIONES MAPUSALI SPORT S.A.S.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	ACTIVIDADES DE	CUENCA	PROCOSTURA CIA. LTDA.	512,447	1.17%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	EQUADORIAN FOOTMARK S.A.S.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	EQUADORIANHATS CIA. LTDA.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	EXPORTADORA K. DORFZALIN S.A.	6,748,819	15.45%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	HOMERO ORTEGA PENAFIEL E HIJOS C. LTDA.	2,358,431	5.40%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	PROCESADORA DE SOMBREROS C. LTDA.	778,813	1.78%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	SERRANO HAT EXPORT C. LTDA.	1,882,930	4.31%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	COBBLERCOMPANY CIA. LTDA.	1,579,852	3.62%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	EXPORTADORA DE SOMBREROS ZAPATA&BERNAL CIA. LTDA.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	INTERPESA CIA. LTDA.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	JEANSTEX CIA. LTDA.	85,792	0.20%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	LENICAL CIA. LTDA.	934,260	2.14%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	GUALACE	COMPANIA DE COMERCIO Y REPRESENTACIONES CODECOM CIA. LTDA.	854,240	1.96%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	CONFECCIONES DE CUERO DICAL S.A.S.	50,831	0.12%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	DICAL S.A.S.	2,072,483	4.74%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	LETALJEANS CIA. LTDA.	1,460	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	PRODUCCION Y COMERCIALIZACION AD ASTRA TEXTIL ADASTRA	341,885	0.78%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	CASA DEPORTIVA CALLE	113	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	CEXLE CIA. LTDA.	59,422	0.14%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	CEXLE CIA. LTDA.	100,473	0.23%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	DANTHLETIC S.A.S.	421	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	DICOVS, DISEÑOS,	409,794	0.94%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	FITNESSTECH S.A.S.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	GLANZT S.A.S. B.I.C.	21,825	0.05%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	GOLDEN MULADHARA S.A.	400,892	0.92%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	INDUSTRIA DE LA MODA INMODA CIA. LTDA.	299,262	0.69%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	KOSSMORAN CIA. LTDA.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	KUINK SHOP CIA. LTDA.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	MAKI-FAIRTRADE S.A.	31,657	0.07%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	MODASA S.A.	1,570,331	3.59%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	NIDIJO CORP S.A.S.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	PASAMANERIA SA	#####	28.37%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	REFREYCORP CIA. LTDA.	0	0.00%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	RODTEX S.A.S.	215,931	0.49%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	SAOTEXTIL SARA & OFELIA TEXTILEROS CIA. LTDA.	76,854	0.18%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	SATURTEX COMPANIA DE RESPONSABILIDAD LIMITADA	375,991	0.86%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	VASACORP S.A.S.	1,047,005	2.40%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	VAZQUEZ ORDÓÑEZ MSVO S.A.	5,128,348	11.74%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	VC-CONNECTION SOCIEDAD POR ACCIONES SIMPLIFICADA	935,721	2.14%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	B&V MODA S.A.S.	80,216	0.18%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	BRITEXPRO CIA. LTDA.	1,284,289	2.94%	1
C	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	FABRICACION DE	CUENCA	SOLUCIONES INDUSTRIALES Y MEDICAS SOINMED CIA. LTDA.	1,053,326	2.41%	1

Anexo 1: Base de datos clase C13, Industrias Manufactureras de la provincia del Azuay, Superintendencia de Compañías de Ecuador, 2024



Anexo 2: Flujograma de producción, Autoría propia, 2024

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Ángel Pesántez RESPONSABLES: Ángel Pesántez FECHA: 03/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona			
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
X	X		

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)				Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
20 a 50				
50 a 100				
100 a 200		X		3
200 a 300	X			4
300 a 500				
500 a 700				

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
7	x 0.20	1.4
1.5	x 0.05	0.075
5	x 0.06	0.3
6	x 0.10	0.6
4	x 0.05	0.2
TOTAL		2.57

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
	X			1.5

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	mas de 30	
	X				5

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad		Total
Si	No	
X		6

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Depende la producción	El personal técnico responsable de inmediata respuesta disponible	La maquinaria del repuesto disponible	
	X		4

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Sobre en algunas cose	
	X		2

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.12	0.24
6	x 0.12	0.72
TOTAL		0.96

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia				Total
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			6

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
Si	No	
X		6

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Emergencias		Total
Si	No	
X		6

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
X	X		4

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
4	x 0.10	0.40
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.55

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	
	X			3

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
4	x 0.10	0.40
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.55

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 4.86 MUY BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Ángel Pesántez RESPONSABLES: Ángel Pesántez FECHA: 03/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
4	Recta	Jontex	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
4	Overlock	Jontex	5,4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
3	Recubridora	Brother	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Botonadora	Pegasus	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Ojaladora	Brother	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Elasticadora	haki birth	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Fusionadora	Pegasus			BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Beatriz Arévalo RESPONSABLES: Beatriz Arévalo FECHA: 01/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona			
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
X			

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisasa	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200	X				3
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
3	x 0.20	0.6
1.5	x 0.05	0.075
3	x 0.06	0.18
6	x 0.10	0.6
1	x 0.05	0.05
TOTAL		1.5

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
	X			1.5

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	6 a 10	10 a 20	20 a 30	mas de 30	
X					3

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad			Total
Si	No		
X			6

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Existencia de producción	Servicio técnico disponible de inmediato	Maquinaria de repuesto disponible	
X			1

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes	
X			6

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
4	x 0.12	0.48
TOTAL		1.2

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia			Total
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años
	X		4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
Si	No	
X		6

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
6	x 0.08	0.48
TOTAL		0.78

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Priorizados		Total
Si	No	
X		6

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
X	X		4

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
4	x 0.10	0.40
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.45

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	Selec. cuando corresponde
	X			3

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera **FIRMA:**

TALLER APROBADO: SI NO **PUNTAJE TOTAL:** 3.19 **REGULAR**

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Beatriz Arévalo RESPONSABLES: Beatriz Arévalo FECHA: 01/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MÁQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
3	Recta	Jontex Juki	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Overtick	Jontex	7, 4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Recubridora	Juki	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Ojaladora	Jontex	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Elasticadora	Juki	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Fisgonadora	Jontex			BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

Anexo 5: Ficha preguntas taller 3, Autoría propia, 2024

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Claudia Soria RESPONSABLES: Claudia Soria FECHA: 31/10/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona
Camisetas Camisas Jeans Pantalones
X

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200	X				3
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
X	X			3

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
X					3

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad	Total
Si No	
X	6

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Debe la producción	Servicio técnico (reparación de averías)	Maquinaria de reserva disponible	
	X		4

Calificación

Puntos	Peso ponderado
3	x 0.20 0.6
3	x 0.05 0.15
3	x 0.06 0.18
3	x 0.10 0.3
4	x 0.05 0.2
TOTAL	1.43

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas				Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes		
X				6

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia			Total	
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
Si	No	
X		6

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Personalizados		Total
Si	No	
X		6

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos				Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta		
	X			2

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total	
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	(no más de 1 vez)	
	X				3

Calificación

Puntos	Peso ponderado
6	x 0.12 0.72
4	x 0.12 0.48
TOTAL	1.2

Puntos	Peso ponderado
6	x 0.05 0.3
6	x 0.08 0.48
TOTAL	0.78

Puntos	Peso ponderado
2	x 0.10 0.20
3	x 0.05 0.15
TOTAL	0.35

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 3.76 BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Claudia Soria RESPONSABLES: Claudia Soria FECHA: 31/10/24 FIRMA/FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
4	Recta	Jontex	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
3	Overlock	Jontex	5, 4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
3	Recardadora	Brother	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Botonadora	Juki, JTX	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Ojaladora	Brother	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Elástricadora	Juki, Bthr	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Fusionadora				BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

Anexo 6: Ficha preguntas taller 4, Autoría propia, 2024

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Irene Criollo RESPONSABLES: Irene Criollo FECHA: 06/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
X				

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200	X				3
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
X	X			3

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	mas de 30	
X					3

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad	Total	
Si	No	6
X		

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Dejarse sin producción	Servicio técnico dependiente de clientes	Mantenimiento de repuestos disponibles	
		X	4

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
3	x 0.20	0.6
3	x 0.05	0.15
3	x 0.06	0.18
6	x 0.10	0.6
4	x 0.05	0.2
TOTAL		1.73

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	En algunos lotes	
X			6

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia			Total	
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos	Total	
Si	No	6
X		

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Personalizados		Total
Si	No	1
	X	

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Nota Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
	X		2

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual (con un año de anticipación)	
		X		3

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
4	x 0.12	0.48
TOTAL		1.2

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
1	x 0.08	0.08
TOTAL		0.38

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.10	0.20
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.35

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 3.66 BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Irene Criollo RESPONSABLES: Irene Criollo FECHA: 06/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
4	Recta	Juki	Jontex	1	BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Overlock	Jontex	5, 4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
3	Recubridora	Brother	4		BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Botonadora	Perganus	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Ojaladora	Brother	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Elasticadora	Juki	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Jenny Tacuri RESPONSABLES: Jenny Tacuri FECHA: 01/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona			
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
X			

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)				Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
20 a 50				
50 a 100				
100 a 200	X			3
200 a 300				
300 a 500				
500 a 700				

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
	X			1,5

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
X					3

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad		Total
Si	No	
X		1

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Detiene la producción	Servicio técnico reparación de inmediato	Máquina de repuesto disponible	
	X		4

Puntos	Peso ponderado	
3	x 0.20	0.6
1.5	x 0.05	0.075
3	x 0.06	0.18
1	x 0.10	0.1
4	x 0.05	0.2
TOTAL		1.16

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes	
X			6

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia		Total		
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
Si	No	
X		6

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Preconfeccionados		Total
Si	No	
	X	1

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Lista Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
X	X		4

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	
	X			3

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
4	x 0.12	0.48
TOTAL		1.2

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
1	x 0.06	0.06
TOTAL		0.36

Puntos	Peso ponderado	
4	x 0.10	0.40
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.45

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 3.19 REGULAR

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Jenny Tacuri RESPONSABLES: Jenny Tacuri FECHA: 01/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
3	Recta	Jontex	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Overlock	Jontex	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Recubridora	Juki	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Botonadora	Juki	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Ojaladora	Jontex	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Elasticadora	Juki	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Fusionadora				BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: José Déleg RESPONSABLES: José Déleg FECHA: 01/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona			
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
X			

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)				Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
20 a 50				
50 a 100				
100 a 200	X			3
200 a 300				
300 a 500				
500 a 700				

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
3	x 0.20	0.6
1.5	x 0.05	0.075
3	x 0.06	0.18
1	x 0.10	0.1
4	x 0.05	0.2
TOTAL		1.16

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
X				1.5

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios				Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	mas de 30
X				3

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad	Total
Si	No
X	1

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Detiene la producción	Envía técnico dependiente de material	Maquinaria de repuesto dependiente	
	X		4

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes	
X			6

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
4	x 0.12	0.48
TOTAL		1.2

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia				Total
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
Si	No	
X		6

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
6	x 0.08	0.48
TOTAL		0.78

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Reordenados		Total
Si	No	
X		6

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
	X		2

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.10	0.20
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.35

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	Seccional (máquinas)
		X		3

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera **FIRMA:**

TALLER APROBADO: SI NO **PUNTAJE TOTAL:** 3.49 BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: José Déleg RESPONSABLES: José Déleg FECHA: 01/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
3	Recta	Jortex	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
3	Overlock	Jortex	5, 4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Recalibradora	Brother	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Botonadora		1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Ojaladora	Brother	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Elasticadora	Juki, Brthr	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Fusionadora				BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Juan Uguña RESPONSABLES: Juan Uguña FECHA: 05/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona				
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	Total
			X	

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200			X		3
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
X	X			3

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
X					5

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad		Total
Si	No	
X		6

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Detiene la producción	Continúa trabajo de inmediato	Maquinaría de repuesto disponible	
	X		4

Puntos	Peso ponderado	
3	x 0.20	0.6
3	x 0.05	0.15
5	x 0.06	0.3
6	x 0.10	0.6
4	x 0.05	0.2
TOTAL		1.85

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra de las	Solo en algunas	
X			6

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
4	x 0.12	0.48
TOTAL		1.2

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia				Total
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			4

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
Si	No	
X		6

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
6	x 0.08	0.48
TOTAL		0.78

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Personalizados		Total
Si	No	
X		6

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
X			2

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.10	0.20
4	x 0.05	0.20
TOTAL		0.40

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	Sin número pasado cada
	X			3

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 4.23 BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Juan Uguña RESPONSABLES: Juan Uguña FECHA: 05/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
3	Recta	Juki	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Overlock	Juki	5,4		BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Cerradora	Brother	4		BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Remachadora	Pegizus			BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Ojaladora	Brother	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Elasticadora	Jontex	5		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

Anexo 10: Ficha preguntas taller 8, Autoría propia, 2024

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Mónica Arévalo	RESPONSABLES: Mónica Arévalo	FECHA: 31/10/24	FIRMA:
------------------------	------------------------------	-----------------	--------

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona				
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
	X		X	

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200			X	X	8
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
X				1,5

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
X					5

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad	Total
Si	No
X	
6	

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Detiene la producción	Servicio técnico (reparación de averías)	Maquinaria de reserva (deponerse)	
	X		4

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
3	x 0.20	0.6
3	x 0.05	0.15
3	x 0.06	0.18
3	x 0.10	0.3
6	x 0.05	0.3
TOTAL		1.53

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunos lotes	
X			6

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia			Total
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años
	X		
TOTAL			4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos	Total
Si	No
X	
6	

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Personalizados	Total
Si	No
X	
6	

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
	X		2

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	no recibe mantenimiento
	X			
TOTAL				3

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
4	x 0.12	0.48
TOTAL		1.2

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
6	x 0.08	0.48
TOTAL		0.78

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.10	0.20
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.35

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 3.86 BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Mónica Arévalo	RESPONSABLES: Mónica Arévalo	FECHA: 31/10/24	FIRMA/FIRMA:
------------------------	------------------------------	-----------------	--------------

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
3	Recta	Jontex	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
3	Overlock	Juki	5		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Cerradora	Jontex	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Remachadora	Jontex	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Ojaladora	Jontex	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Bastidora	Jontex	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Elvitiadora	Jontex	5		BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

Anexo 11: Ficha preguntas taller 9, Autoría propia, 2024

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Patricia Guamán RESPONSABLES: Patricia Guamán FECHA: 06/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona			
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
	X		X

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)				Total	
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200	X				3
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bortado	
	X			1,5

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios				Total	
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
X					3

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad		Total
Si	No	
X		6

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Detiene la producción	Servicio técnico depende de cantidad	Mantenimiento de acuerdo disponible	
	X		4

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
3	x 0.20	0.6
1.5	x 0.05	0.075
3	x 0.06	0.18
6	x 0.10	0.6
4	x 0.05	0.2
TOTAL		1.655

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En una muestra del lote	Solo en algunas lotes	
X			6

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia			Total	
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
Si	No	
X		6

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Personalizados		Total
Si	No	
	X	1

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos			Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta	
	X		2

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria				Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	
X				4

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
4	x 0.12	0.48
TOTAL		1.2

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
1	x 0.08	0.08
TOTAL		0.38

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.10	0.20
4	x 0.05	0.20
TOTAL		0.40

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 3.64 BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Patricia Guamán RESPONSABLES: Patricia Guamán FECHA: 06/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
2	Recta	Jortex	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Overlock	Jortex	5-4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Recubridora	Juki	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Botanadora	Pegatus	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Ojaladora	Jortex	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Estiladora	Jortex	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Fusionadora	Juki			BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Tomás Saito RESPONSABLES: Tomás Saito FECHA: 06/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona				
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200			X	X	6
200 a 300					
300 a 500					
500 a 700					

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción					Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado		
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1.5

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
X					3

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad		Total
SI	NO	
X		6

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria				Total
Determina la rotación	Señala tiempo de reposición	Reparación de repuestos disponibles	Maquinaria de repuesto disponible	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.20	1.2
1.5	x 0.05	0.075
3	x 0.06	0.18
6	x 0.10	0.6
6	x 0.05	0.3
TOTAL		2.355

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas			Total
En cada prenda	En un momento del día	Solo en algunos días	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia		Total	
-T año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años.
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			4

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
SI	NO	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	6

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Personalizados		Total
SI	NO	
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	1

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos				Total
Ficha Técnica	Orden de Producción	Hoja de Ruta		
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	2

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria						Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	Sin control (reserva de)		
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	3

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.12	0.24
4	x 0.12	0.48
TOTAL		0.72

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
1	x 0.08	0.08
TOTAL		0.38

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.10	0.20
3	x 0.05	0.15
TOTAL		0.35

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 3.8 BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Tomás Saito RESPONSABLES: Tomás Saito FECHA: 06/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
3	Recta	Juki	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
3	Overlock	Juki	5, 4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Cerradora	Brother	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Remachadora	Popagus			BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input checked="" type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Ojaladora	Brother	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Basteadora	Juki	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Elasticadora	Jonhax	5		BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

TALLER: Wiliam Pauta RESPONSABLES: Wiliam Pauta FECHA: 30/10/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

1. ¿Qué tipo de prendas puede confeccionar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Prendas que confecciona			
Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones
		X	X

Capacidad Productiva

2. ¿Cuál es la capacidad productiva semanal de su taller?

Capacidad productiva Semanal (Confección)					Total
Cantidad	Camisetas	Camisas	Jeans	Pantalones	
20 a 50					
50 a 100					
100 a 200					
200 a 300			X	X	8
300 a 500					
500 a 700					

3. ¿Qué procesos de producción puede realizar en su taller? (Marcar todas las que correspondan)

Procesos de Producción				Total
Corte	Confección	Acabados	Bordado	
X	X			3

4. ¿Con cuántos empleados cuenta actualmente su taller?

No. de Operarios					Total
1 a 5	5 a 10	10 a 20	20 a 30	más de 30	
		X			6

5. ¿Pueden ajustar su capacidad productiva en caso de que la empresa solicite un aumento de producción?

Ajusta su capacidad		Total
SI	No	
	X	1

6. ¿En caso de daño o avería de maquinaria, cuál es el procedimiento que se ejecuta para garantizar la continuidad del trabajo?

Caso de avería de maquinaria			Total
Detiene la producción	Servicio técnico dependiente en mensajería	Maquinaría de repuesto disponible	
	X		4

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
8	x 0.20	1.6
3	x 0.05	0.15
6	x 0.06	0.36
1	x 0.10	0.1
4	x 0.05	0.2
TOTAL		2.41

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE FICHA DE PREGUNTAS

Calidad de Producción

7. ¿Con qué frecuencia realizan inspecciones de calidad en las prendas?

Inspecciones en las prendas				Total
En cada prenda	En una muestra de lote	Solo en algunas lotes		
X				6

8. ¿Cuántos años lleva operando su Taller?

Experiencia			Total	
- 1 año	1 a 5 años	6 a 10 años	+ de 10 años	
	X			6

Flexibilidad y Adaptabilidad

9. ¿Pueden adaptarse a diferentes tipos de prendas o estilos según lo solicite la empresa?

Adapta a estilos		Total
SI	No	
X		6

10. ¿Tienen experiencia en trabajar con pedidos de última hora?

Última hora / Personalizados		Total
SI	No	
X		6

Capacidad Técnica y Maquinaria

11. ¿Cuáles de los siguientes documentos utiliza regularmente en su taller?

Uso de Documentos				Total
Plan de Trabajo	Orden de Producción	Hoja de Ruta		
	X			2

12. ¿Cada cuánto tiempo sus maquinarias reciben mantenimiento?

Mantenimiento de Maquinaria					Total
Mensual	Trimestral	Semestral	Anual	no sabe decir por.	
			X		1

Calificación

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.12	0.72
6	x 0.12	0.72
TOTAL		1.44

Puntos	Peso ponderado	
6	x 0.05	0.3
6	x 0.08	0.48
TOTAL		0.78

Puntos	Peso ponderado	
2	x 0.10	0.20
1	x 0.05	0.05
TOTAL		0.25

RESPONSABLES DE CALIFICACIÓN: Ma Fernanda Cabrera FIRMA:

TALLER APROBADO: SI NO PUNTAJE TOTAL: 4.88 MUY BUENO

CLASIFICACIÓN DE TALLERES SATÉLITE LISTADO DE MAQUINARIA

TALLER: Wiliam Pauta RESPONSABLES: Wiliam Pauta FECHA: 03/11/24 FIRMA:

Lea detenidamente las preguntas y conteste marcando con una X en el cuadro que corresponda.

10. ¿Con qué tipo de máquinas cuentan en el taller?

CANTIDAD	MAQUINA	MARCA	HILOS	SERIE	ESTADO
4	Recta	Juki	1		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input checked="" type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Overlock	Juki	5,4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Cortadora	Juki	4		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Remachadora	Jontex			BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Ojaladora	Juki	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
1	Basteadora	Juki	2		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
2	Elasticadora	Jontex	5		BUENO <input checked="" type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>
					BUENO <input type="checkbox"/> REGULAR <input type="checkbox"/> MALO <input type="checkbox"/>

Anexo 16: Ficha preguntas taller 14, Autoría propia, 2024

Autora: María Fernanda Cabrera Abad
Director: Freddy Gustavo Gálvez Velasco

Cuenca, Ecuador 2025



UNIVERSIDAD
DEL AZUAY

DEPARTAMENTO
DE POSGRADOS