

Universidad Nacional de Ingeniería

FACULTAD DE INGENIERÍA INDUSTRIAL Y DE SISTEMAS



“MEJORAMIENTO DE LA CALIDAD EN LA
UNIDAD OPERATIVA CONFECCIONES “

INFORME DE SUFICIENCIA

Para optar el Título Profesional de

INGENIERO INDUSTRIAL

MARIA VICTORIA SILVA MATTA

LIMA-PERU
2006

AGRADECIMIENTO

A Dios por ser mi fortaleza.

A Teodoro, por apoyarme siempre.

*A mis padres Andrés y Clotilde por su
inmenso amor y paciencia.*

DEDICATORIA

El logro de esta meta se lo dedico a mis dos luceros, Alvaro y André, que son la razón de mi vida.

INDICE GENERAL

INDICE	0
DESCRIPTORES TEMATICOS	1
RESUMEN EJECUTIVO	2
INTRODUCCION	5
CAPITULO I : ANTECEDENTES	9
1.1 DIAGNOSTICO ESTRATEGICO	9
1.2 DIAGNOSTICO FUNCIONAL	22
CAPITULO II : MARCO TEORICO	62
2.2 DEFINICIONES PRINCIPALES	64
CAPITULO III: PROCESO DE TOMA DE DECISIONES	89
3.1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	89
3.2 ALTERNATIVAS DE SOLUCION	89
3.3 METODOLOGIA DE SOLUCION	90
3.4 TOMA DE DECISIONES	95
3.5 ESTRATEGIAS ADOPTADAS	95
CAPITULO IV: EVALUACION DE RESULTADOS	99
CAPITULO V: CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	103
5.1 CONCLUSIONES	103
5.2 RECOMENDACIONES	104
BIBLIOGRAFIA	106
ANEXOS	107

DESCRIPTORES TEMATICOS

- 1. Centro de Rehabilitación Profesional.**
- 2. Causa-Efecto.**
- 3. Política de Calidad.**
- 4. Supervisión de la Calidad.**
- 5. Especificación Técnica de la Prenda.**
- 6. Enfoque de Procesos.**
- 7. Mejora Continua de Procesos.**
- 8. Requerimientos Semestrales.**
- 9. Cadena de abastecimiento.**

RESUMEN EJECUTIVO.

En la era de la tecnología y el conocimiento, y por la predominancia de una economía de mercado muy competitiva obliga a toda empresa a desarrollar sus potencialidades de manera eficaz y eficiente.

La Empresa para la cual realizamos el estudio y presente trabajo, es la Unidad Operativa de Confecciones, que produce ropa hospitalaria y quirúrgica, con la particularidad de ubicarse dentro del un Centro de Rehabilitación Profesional de ESSALUD y con personal con discapacidad; la cual tiene establecidos sus procesos y mediciones, sin embargo no ha definido detalladamente sus controles, ni criterios de aceptación y rechazos, orientados no solamente evaluar el estado de los procesos y productos, sino también como herramienta para el aseguramiento de la calidad del producto.

La implementación del Mejoramiento de la Calidad en la Unidad Operativa Confecciones ha implicado iniciar el estudio con una situación inicial, implementar los cambios, hacer un seguimiento y evaluar los resultados. Por ello se han podido identificar problemas de Control de Calidad en todo el

proceso productivo, desde el abastecimiento de los materiales hasta la entrega del producto terminado, produciéndose rechazos por el incumplimiento en las especificaciones técnicas de las prendas.

Por lo general ESSALUD para abastecer de insumos a sus Unidades Operativas, trabaja con proveedores que obviamente incrementan el costo de producción es por ello que se procura trabajar con un máximo de 02 proveedores.

Referente al costeo se aplicaba el costeo administrativo o tradicional en el que no se determinaba realmente los costos de producción, no se evaluaban ni calculan los desperdicios o mermas, no se definían bien los gastos administrativos, por el deficiente Sistema de Acumulación de Costos los precios de venta en consecuencia eran elevados.

Con frecuencia se producen devoluciones, por que no se cumplen las especificaciones técnicas del producto terminado. Si bien la ropa de hospital es sencilla en su presentación, deben de cumplir con especificaciones técnicas (mercerizado, sanforizado, encogimiento y alta rotación) dado el uso de las mismas.

Dentro de las alternativas de solución, se optó por a trabajar con 02 proveedores integrándolos al proceso productivo (cadena de abastecimiento), se implementó el control de calidad de los insumos, para ello se capacitó al responsable del almacén.

Se redefinieron los costos reales de materia prima, utilizándose programas de Insumo Producto (excel), se evaluó y minimizó las mermas, logrando precios competitivos.

Para mejorar la calidad se recurrió a técnicas : Control de Calidad, Gestión de la Calidad y Procesos de Mejoramiento Continuo, con esa visión se logró implementar un área de Desarrollo del Producto, implementar el Taller con 02 maquinarias modernas, dispositivos y herramientas necesarias para dar el acabado final de las prendas y facilitar el trabajo del operario.

Con el trabajo presentado se demuestra que el personal con discapacidad tiene ciertas limitaciones de desplazamiento, de destreza motora o retardo mental leve, son personas productivas con habilidades o especiales. La existencia de este Centro de Rehabilitación Profesional en ESSALUD, se justifica porque constituye una opción de trabajo para estas personas, que son capacitadas para realizar entre otros, un proceso industrial como es la confección de ropa.

Con la visión de "inclusión", este personal debe conseguir su pronta integración al mercado laboral en este sector o forme su propia micro-empresa. La Unidad Operativa Confecciones, sirve como Prototipo para desarrollar otros talleres similares. Nuestro objetivo de mejoramiento continuo en la calidad de las prendas, se pudo lograr en base al seguimiento de todo el proceso productivo y esto se refleja en la evaluación del Costo Beneficio que el trabajo presenta.

INTRODUCCIÓN

El presente trabajo tiene como misión reconocer la inserción socio-laboral de personas con discapacidad en edad productiva que se ha rehabilitado física y técnicamente en un Centro de Rehabilitación de ESSALUD, con la participación de un equipo multidisciplinario de profesionales que los asesora.

Este personal viene laborando en una Unidad Operativa de Confecciones en el que se confeccionan prendas de hospitalización y quirúrgica, siendo uno de los objetivos mejorar la Calidad de nuestros productos en la que los parámetros están fijados por el común denominador de la eliminación de desperdicios, organización más competitiva y ágil, servir mejor y dar un valor agregado al servicio.

Por ello también se ha reducido a cero los inventarios de las materiales y productos terminados; controlando los flujos de fabricación, con el apoyo de técnicas como el Justo a Tiempo (JIT); defectos, controlando la calidad con el enfoque de la calidad total (TQC); obsolescencia en los conocimientos del personal, aplicando programas permanentes de mejoramiento.

Si bien nuestra Unidad Operativa Confecciones, esta dentro del rubro de microempresa, los conceptos antes mencionados pudieron dar un nuevo enfoque a nuestras metas, por ello en el Trabajo de Suficiencia se tiene como objetivo presentar las bases para dentro de las limitaciones del personal, esta Unidad pueda ir mejorando continuamente la Calidad de sus productos y sea competitiva dentro y fuera de la organización ESSALUD.

En la Unidad Operativa Confecciones se trabaja con personal mixto: personal con discapacidades físicas, retardo mental leve (en el nivel operativo y de apoyo); y en el nivel táctico con personas sin discapacidad. Lo que se pretende con el estudio demostrar que este personal puede ser productivo, sobre todo sensibilizar a la sociedad, ya que este grupo humano convive con nosotros y deben ser considerados como personas útiles que pueden integrarse al mundo laboral ya sea en forma independiente o formando sus propias microempresas, y dar paso a la tan mencionada era de la *"inclusión"*.

También se busca mejorar la calidad y valor de los productos porque si bien la confección de las mismas es básica, es primordial cumplir con las especificaciones técnicas para su uso, dado el uso y alta rotación de las prendas.

Si se tiene en cuenta que se va a producir sobre pedido, esta producción tiene algunas características muy ventajosas: cuenta con clientela asegurada, se planea la producción a corto plazo, no se necesitan grandes inventarios de materia prima y el almacenaje de productos terminados es temporal.

Con la aplicación de técnicas y métodos de control de calidad a todo el proceso productivo, se redujeron los costos de reprocesos y se mejoró la calidad de las prendas.

Puesto que el procedimiento de análisis sistemático es igualmente efectivo en industrias grandes, pequeñas y microempresas, se puede concluir seguramente que el análisis de la operación es aplicable a todas las actividades de fabricación. Si bien se utilizaron, a nuestro parecer correctamente, es de esperar que origine un método mejor para realizar el trabajo simplificando los procedimientos operacionales y el manejo de materiales y haciendo más efectivo el uso de equipos.

Cuando aplicamos la mejora continua consideramos los medios tradicionales, en que se basan las técnicas que dieron inicio a nuestro enfoque de manufactura, también es necesario tomar en cuenta el proceso de cambio.

Debido a que en nuestros días, los éxitos de la ciencia y de la técnica permiten alcanzar un grado de bienestar material, que puede llevar también a una gradual pérdida de sensibilidad del hombre por todo aquello que es esencialmente humano y caer en una situación en que se trabaja para las máquinas y no a la inversa, es muy importante que la formación del ingeniero incluya: productividad, calidad y métodos de trabajo con un enfoque social.

Nuestra Planificación y Control de la Producción, se ha determinado en base a los tiempos de producción de cada prenda (H-H) y al requerimiento por pedido.

Se ha establecido un balance entre la demanda (requerimiento) y la capacidad de producción.

Es por ello que desde el año 1996, esta Unidad Operativa viene prestando sus servicios como tal a ESSALUD, y beneficiando a una población objetivo de 200 personas con habilidades especiales.

CAPITULO I

ANTECEDENTES

1.1 DIAGNOSTICO ESTRATEGICO

La Unidad Operativa Confecciones, viene trabajando como tal desde 1996, ya que antes de este año solo se consideraba como un taller ocupacional, donde se capacitaban personas con discapacidad. Esta ubicada en el Centro de Rehabilitación Profesional del Callao, distrito de Bellavista, Provincia Constitucional del Callao.

La Unidad Operativa de Confecciones, se ha especializado en la confección de ropa hospitalaria, todos los pedidos se atienden según las especificaciones de los clientes.

MISIÓN

La misión de la Unidad Operativa Confecciones, es la confección de ropa hospitalaria, con precios competitivos, buscando la satisfacción del cliente con productos de calidad. También es su misión incorporar o reinsertar al mercado laboral a las personas con discapacidad (locomoción y retardo mental leve).

VISIÓN

La Unidad Operativa Confecciones, aspira ser una unidad operativa competitiva dentro de la Institución: ESSALUD; en la confección de Ropa Quirúrgica y de Hospitalización (con **calidad y precio**); y ampliar la cobertura de reinserción laboral de personas con discapacidad en edad productiva.

PERSONAS CON DISCAPACIDAD

La Ley General de la Persona con Discapacidad, **Ley N° 27050** se erige como una primera herramienta efectiva que tiene por finalidad el establecimiento de un régimen legal de protección y atención para que la persona con discapacidad, alcance su desarrollo e integración social, económica y cultural, de conformidad con lo previsto por el artículo 7° de la Constitución Política del Perú.

El Clasificador Internacional de Deficiencias, Discapacidades y Minusvalías – CIDDDM de la Organización Mundial de la Salud – OMS ha definido lo siguiente:

Deficiencia: es toda carencia, pérdida o anomalía de una estructura o función psicológica, mental, fisiológica o anatómica.

Discapacidad: es toda restricción o ausencia, debida a una deficiencia, de la capacidad de realizar una actividad en forma y dentro del margen que se considera normal para un ser humano en su contexto social. Refleja las consecuencias de las deficiencias en el rendimiento fundamental de la actividad cotidiana de la persona: en la ejecución de tareas, actitudes y conductas.

Puede ser transitoria o definitiva, reversible o irreversible, progresiva o regresiva. En cualquier momento de su vida, a cualquier miembro de la familia, por cualquier causa.

Minusvalía: Es una situación desventajosa para una persona determinada, consecuencia de una deficiencia o de una discapacidad para el desempeño de un rol que es normal en su caso en función de edad, sexo, factores sociales, culturales y ocupacionales. Es por lo tanto, la pérdida o limitación de las oportunidades para participar de la vida en comunidad con los demás.

La distinción de los tres niveles anotados responde a la Clasificación internacional de deficiencia, discapacidad y minusvalía - CIDDDM - de la OMS y se basa sólo en el análisis de las consecuencias de la enfermedad, del accidente, de la causal hereditaria, genética y/o biológica. Aunque su enfoque siempre fue criticado por provenir de un punto de vista médico, sin embargo su aplicación ha sido muy importante, no sólo para fines de conocimiento y de intervención individuales, sino también para las políticas de tipo colectivo.

En 1993, el Instituto Nacional de Rehabilitación ha hecho un esfuerzo por adaptar a nuestra realidad el Clasificador Internacional y ha tratado de establecer marcos conceptuales diferenciados para lo que médicamente se debe entender por "deficiencia", "discapacidad" y "minusvalía".

Estas diferencias conceptuales se encuentran en la publicación "PREVALENCIA DE DEFICIENCIA, DISCAPACIDAD Y MINUSVALIA PERU

1993” publicado por el Instituto Nacional de Rehabilitación del Ministerio de Salud.

El mayor problema que se le presenta a la persona con discapacidad, es sin lugar a dudas la imagen que la sociedad ha hecho de ella a través de la historia; se le valora no por lo que hace sino por lo que su discapacidad no le permite hacer, unido al desconocimiento que la sociedad tiene acerca de la discapacidad como tal y de la generalización hecha sobre que su discapacidad abarca la persona en su totalidad.

Deseamos que la imagen que se presente a la persona con discapacidad sea constructiva, con sentimientos y necesidades normales, con más puntos de similitud que de diferencia en relación con los demás capaces de disfrutar de la vida y de hacer felices a quienes tratan con ellos. Que con la ayuda necesaria puedan desarrollar sus aptitudes y hacer su propia contribución a su familia y la comunidad, porque merecen el mismo respeto y las mismas oportunidades que cualquier otro ser humano.

Se considera que en 2005, en el Perú hay aproximadamente 3'500,818 personas con discapacidad, equivalente al 13.08% de la población total, de los cuales 1'064,983 son asegurados.

Hasta Agosto del 2005, se ha atendido en los Centros de Rehabilitación Profesional a nivel nacional a 14,671 usuarios correspondiente a 1.4% de la población objetivo.

El entorno de las Instituciones de Rehabilitación Profesional en América Latina durante la presente década, es substancialmente distinto, por la incorporación del modelo económico neoliberal, que ha promovido la apertura comercial en base a calidad y desarrollo de tecnologías, permitiendo la evolución de algunos supuestos que reclaman un nuevo papel en la organización y diseño de los servicios de rehabilitación profesional para las personas con discapacidad.

Hoy más que nunca, la Rehabilitación Profesional está obligada a considerar el medio que rodea a las personas con discapacidad, no como una instancia que deba tomar en cuenta, sino como componente activo y determinante del logro de los objetivos.

Al respecto se ha hecho una evaluación del porqué de la baja cobertura, encontrándose problemas a diferentes niveles:

1. Problemas de acceso :

- Barreras arquitectónicas.
- Barreras administrativas: falta de referencia.
- Baja situación económica de los usuarios.
- Bajo nivel de sensibilización de la comunidad y el entorno inmediato.
- Bajos niveles de difusión de los programas preventivo – promocionales de la rehabilitación.

2. De Procesos :

- Bajos niveles de compromiso por parte de los integrantes del equipo interdisciplinario.

- Escasez de oferta laboral.
- Rigidez y demora de procesos.
- Bajo nivel de sensibilización de la comunidad

3. De Resultados :

- Altos niveles de deserción.
- Insatisfacción del usuario.
- Falta de credibilidad.
- Bajo porcentajes de capacitados e integrados laboralmente.
- Permanencia por tiempo indeterminado en la bolsa de empleo.
- Normas legales a favor de la población con discapacidad que no se cumplen ni se conocen.

Por todo lo mencionado, el Programa Central de Prestaciones Sociales viene desarrollando una serie de actividades considerando a la persona con discapacidad como el actor principal de la Rehabilitación Profesional, reconociéndola como un proceso activo, motivante e incidiendo en el trabajo con base en la comunidad comprometiendo a todos los sectores de nuestra sociedad, sin generar, por lo tanto, ni dependencia ni pasividad, facilitando a las personas a modificar su imagen, su autoconcepto y autoestima para romper las barreras arquitectónicas y mentales que dificulten su real integración socio-laboral.

Proceso de Selección a la Unidad Operativa

El proceso de selección del personal en la unidad confecciones incluye la identificación del potencial de la persona y el estudio del trabajo. El estudio del trabajo se realiza a través de un análisis ocupacional, que consiste en desarrollar un método de evaluación para identificar las capacidades, rasgos personales y características individuales requeridas para el trabajador. Por ello se ha realizado un estudio del Perfil para cada puesto de trabajo en el proceso productivo, en el que el tipo y grado de la discapacidad sean compatibles con las características del puesto.

Usuarios discapacitados

Una vez inscrito el usuario, se presenta a una Evaluación Integral : Evaluación Médica, Evaluación Psicológica, Evaluación Social, Evaluación Funcional según el diagnóstico de personal especializado, podrá acceder a las diferentes áreas:

En el área de Terapia Física:

- Ejercicios de adiestramiento de funciones corporales.
- Ejercicios de coordinación motora
- Aplicación de hidroterapia y electroterapia
- Tratamiento por medio de baños de parafina.

En el área de Terapia Ocupacional:

- Ejercicios manuales con diversas herramientas de uso diario.
- Aplicación de masajes.

El área de Terapia Laboral: Tiene como finalidad preparar y adecuar a la persona en programas menores como :

- Enseñanza de lecto-escritura
- Enseñanza de cursos técnicos eventuales.
- Enseñanza de pintura y dibujo.
- Enseñanza de computación básica.

El área de Integración Socio-Laboral: Tiene como finalidad su readaptación laboral y de producción, insertándolo en forma más armónica y con un sentido de integridad a la sociedad. Según sus condiciones y perfil ocupacional se le deriva a:

- Confección de uniformes y ropa hospitalaria, etc.
- Servicio de impresiones.
- Confección de calzado a nivel artesanal.
- Elaboración de mobiliario básico en madera : bancas, sillas, etc.
- Elaboración de artesanía y cerámicas.

*Es oportuno mencionar el concepto de lo que se entiende por **“Rehabilitación”**, que es básicamente RESTAURAR hasta donde sea posible la aptitud física, mental, funcional ocupacional y social del discapacitado para su reintegración al seno de su familia y de la sociedad*

Y Rehabilitación Profesional es un aspecto integral por el cual la persona logra compensar, en el mejor grado posible, las desventajas originadas por una deficiencia o una discapacidad que afecta su desempeño laboral, la cual le

dificulta o impide su integración sociolaboral. Este fin se consigue mediante la consecución y el mantenimiento en una actividad productiva.

Componentes de la Rehabilitación Profesional:

A1) Evaluación y Orientación Laboral.

A2) Adaptación laboral

A3) Formación o Capacitación laboral.

A4) Integración Sociolaboral y Seguimiento.

El objetivo general de este proceso consiste en la “ubicación” de la persona con discapacidad en un empleo competitivo, estable y remunerado y que esté acorde con sus capacidades, pero sin dejar de tomar en cuenta la realidad local.

Para la consecución de este objetivo se realiza un análisis ocupacional donde se valora los requerimientos del trabajador y las características del trabajo, con la finalidad de lograr un desempeño satisfactorio del usuario.

Al final del proceso es fundamental realizar un seguimiento del desempeño del usuario en dicho empleo para hacer los ajustes necesarios y buscar las opciones mejores en bien de dicha integración.

1.1.2 ANALISIS FODA

DIAGNOSTICO INTERNO (FORTALEZAS Y DEBILIDADES)

FORTALEZAS

- Misión y visión definidas con objetivos claros y medibles.

- Apoyo de la presidencia ejecutiva.
- Mercado cautivo: hospitales, policlínicos, módulos itinerantes de ESSALUD.
- Se cumple con los plazos de entrega estipulados.
- Personal especializado en confección de ropa quirúrgica y de hospitalización.
- Personal motivado y adecuado ambiente de trabajo.
- Adecuada infraestructura para el servicio a “todo costo” o simplemente el servicio de confección.
- Contar con el capital de trabajo para producir, previa sustentación de factibilidad.

DEBILIDADES

- No se tiene una metodología de medición del cumplimiento de las metas.
- No se tiene definido los controles que se deben llevar en cada proceso, ni los criterios de aceptación o rechazo que asegure un producto de calidad.

- No se tienen documentados adecuadamente sus procesos, por lo cual el conocimiento de las operaciones críticas se centra en una o dos personas, lo que pone en riesgo la continuidad de sus procesos.
- Burocracia para acceder al capital de trabajo.
- Limitaciones de desplazamiento de nuestro personal.
- La maquinaria y equipos antiguos.
- Limitaciones en su capacidad de producción.
- El control de calidad del producto terminado es deficiente.
- La calidad de las prendas tiene limitaciones, se han reportado devoluciones por falta de cumplimiento en las especificaciones técnicas.

DIAGNOSTICO EXTERNO (OPORTUNIDADES Y AMENAZAS)

OPORTUNIDADES

- Disponibilidad de nuevas tecnologías (maquinaria y equipos) de producción a menor costo.
- La demanda de los productos crece en función al crecimiento poblacional de los hospitales.

- Ampliación del Mercado, con el servicio de confección a otras instituciones de salud o firmar Convenios Interinstitucionales para tales fines.
- Condiciones para alianzas estratégicas con los proveedores.

AMENAZAS

- Mayor oferta interna, existen muchas empresas del mismo género.
- La situación económica del sector salud en el país.
- Importación masiva de productos sustitutos.
- La tecnología puede preparar ropa quirúrgica y de hospitalización descartable, como es el caso de las “tapa bocas o mascarillas”, los pañales descartables para recién nacidos.

GRAFICO 1

FACTORES INTERNOS FACTORES EXTERNOS	FORTALEZAS	DEBILIDADES
	<ul style="list-style-type: none"> • Apoyo de la Gerencia General • Se cuenta con capital de trabajo. • Adecuada infraestructura. • Mercado cautivo: hospitales y policlinicos. • Personal especializado en familia de productos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Limitaciones físicas del personal. • Maquinaria y equipos antiguos. • Reprocesos del producto. • Varios proveedores. • La calidad del producto.
OPORTUNIDADES	F O : MAX - MAX	D O : MAX - MIN
<ul style="list-style-type: none"> • Maquinaria y equipos de última tecnología. • Firma de Convenios Interinstitucionales. 	<ul style="list-style-type: none"> • Con buena infraestructura y maquinaria se asegura la capacidad de producción. • Con recursos económicos se implementa la unidad. • Con recursos económicos se capacita al personal en operatividad de maquina y calidad. 	<ul style="list-style-type: none"> • La calidad de los productos se mejora con implementación de maquinaria y dispositivos. • La limitación del personal se supera con mejoras en la distribución de planta y uso de dispositivos.
AMENAZAS	F A : MAX - MIN	D A : MIN - MIN
<ul style="list-style-type: none"> • Empresas del mismo género. • Limitaciones económicas del sector salud. • Productos sustitutos. 	<ul style="list-style-type: none"> • Teniendo un mercado cautivo y cumpliendo con requerimientos de calidad reduciremos la competencia. • Los productos confeccionados en la unidad tienen un % mínimo de sustitución. 	<ul style="list-style-type: none"> • Énfasis en la implementación de la calidad en todo el proceso industrial. • Las limitaciones del personal

1.2 DIAGNOSTICO FUNCIONAL

1.2.1 Organización de la Unidad Operativa

La Unidad Operativa de Confecciones, depende jerárquicamente de la Sub Gerencia de Rehabilitación y funcionalmente de la Sub Gerencia de Producción y Desarrollo, quienes a su vez dependen funcional y jerárquicamente del Programa Central de Prestaciones Sociales

En el Gráfico 2 se muestra la estructura organizacional donde se ubica la Unidad Operativa, asimismo en el Gráfico 2.1 se muestra el organigrama propuesto, en el que se ha implementado el Área de Desarrollo del Producto, área que permite revisar detalladamente las especificaciones técnicas del producto, confeccionar el prototipo presentarlo al cliente.

GRAFICO 2

ORGANIGRAMA DEL PROGRAMA CENTRAL DE PRESTACIONES SOCIALES-CERP-UNIDAD

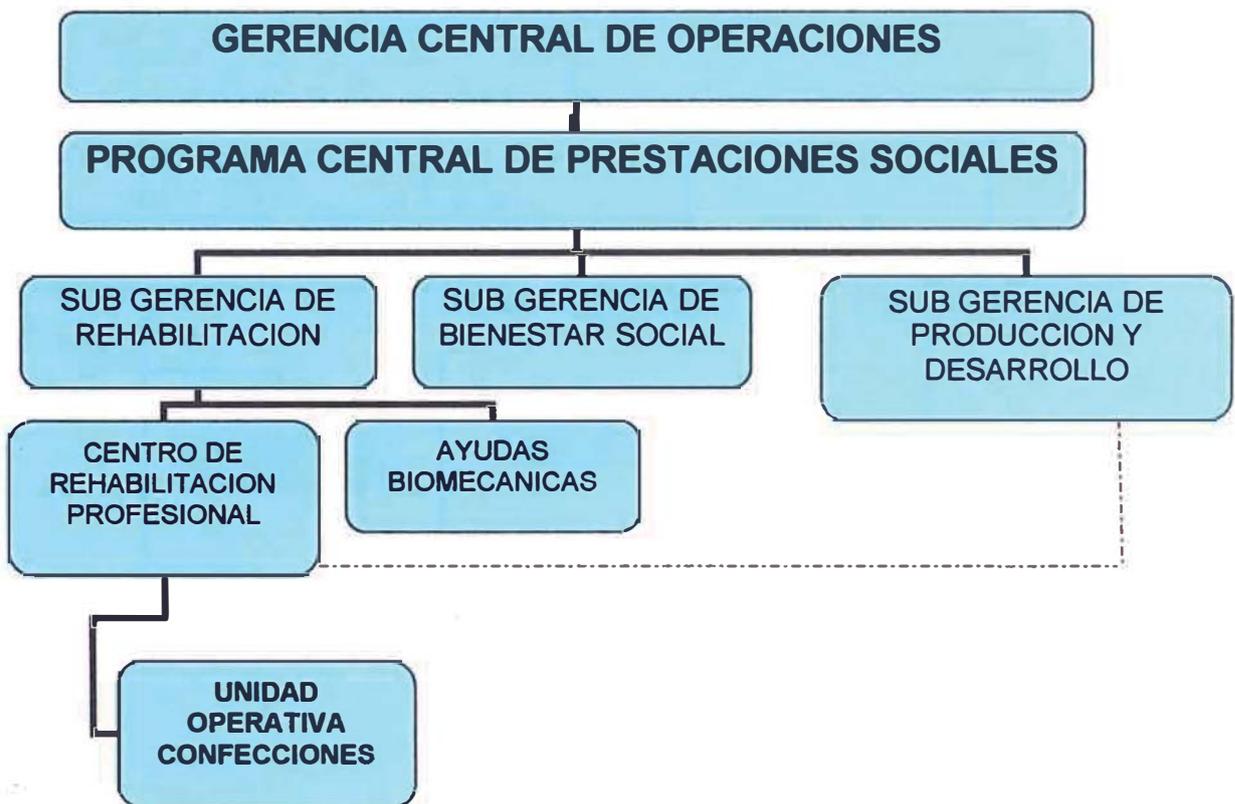
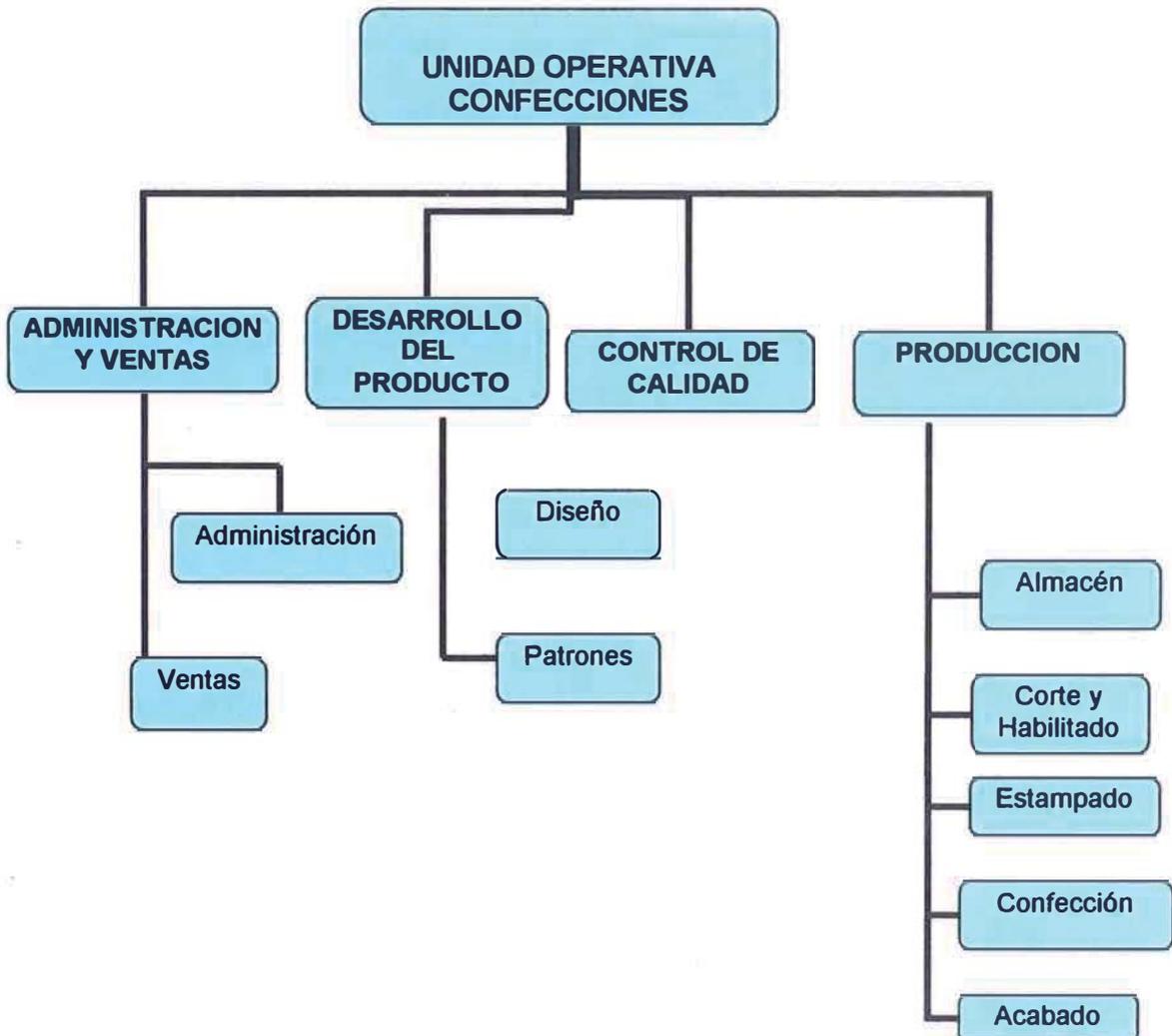


GRAFICO 2.1

ORGANIGRAMA PROPUESTO UNIDAD OPERATIVA



La Sub Gerencia de Rehabilitación a su vez se divide en: Rehabilitación Profesional y Ayudas Biomecánicas.

- Dirigir, supervisar y evaluar las actividades de Rehabilitación Integral.
- Coordinar con las Sub Gerencias de Producción y Desarrollo; Bienestar y Promoción Social para implementar Proyectos Productivos.

ROF Y MOF DEL PCPSOC

Para destacar la labor del Programa Central de Prestaciones Sociales y su afán de proporcionar medios que conduzcan a elevar el nivel de vida de su población objetivo, es que presentamos algunos alcances del Reglamento y Manual de Organización y Funciones, del mismo.

El ROF del PCPSOC, es aprobado por Resolución N° 1022-GG-IPSS-97, entre otros señala:

- Artículo 23 °.- El Programa Central de Prestaciones Sociales depende jerárquicamente de la Gerencia General de ESSALUD y funcionalmente de la Gerencia Central de Producción.
- Artículo 24° .- El PCPSOC como órgano desconcentrado y rector de los Programas de Prestaciones Sociales tiene autoridad funcional sobre sus unidades operativas y productivas.
- Artículo 25°.- El PCPSOC mantendrá relaciones con entidades y organismos vinculados al sistema que conduce.

La Sub Gerencia de Producción y Desarrollo, tiene a cargo Actividades netamente productivas, en estrecha coordinación con las Sub Gerencias de Rehabilitación y Sub Gerencia de Apoyo.

La Sub Gerencia de Rehabilitación Profesional del PCPSOC, tiene a cargo a los CERP, los cuales son establecimientos especializados en Rehabilitación Profesional., y tienen por finalidad brindar atención de tipo preventivo, rehabilitador, de integración social y de esparcimiento a la comunidad discapacitada. Como acción de tipo preventivo se relaciona con el área de salud y educación; con la atención rehabilitadora se pretende incorporar al discapacitado al núcleo de trabajo y al proceso productivo; y mediante la integración social se pretende superar el aislamiento y marginación del discapacitado, integrándolo con el resto de la sociedad.

1.2.2 PERSONAL

El 70% del personal que labora en esta Unidad tiene alguna discapacidad de locomoción o retardo mental leve, constituyendo la parte operativa. Este personal viene de una rehabilitación integral psicológica y física (por un equipo multidisciplinario), y ha sido seleccionada en base a un perfil del puesto de trabajo.

El otro 30% es el personal que dirige y administra.

PERSONAL QUE LABORA EN LA UNIDAD OPERATIVA

AREA	CARGO	N° PERSONAS	GRADO DE INSTRUCCIÓN
Administración y ventas	Administrador (*)	1	Superior
Producción	Jefe de taller	1 (DL)	Superior
Producción	Supervisora de taller y patronista	1	Técnico
Producción	Estampador	2 (1 DL)	Técnico
Producción	Almacenero	1	Básico medio
Producción	Confeccionistas	18 (14 DL)	Básico intermedio
Producción	Manuales	2 (1 RML)	Básico
Producción	Supervisor de control de calidad	1 (DPP)	Superior
	TOTAL	27	

DL: *Discapacidad de locomoción.*

RML: *Retardo mental leve*

DPP : *Discapacidad por paraplejia parcial*

- El administrador del CERP, realiza los pagos mensualmente (a destajo). Solo el Administrador, el jefe de talleres y la supervisora perciben un salario mensual (planilla).
- El jefe de talleres, es el encargado de coordinar con los proveedores y realizar las compras de insumos en menor escala. Así como controla la

recepción de los insumos y encargado de atender los requerimientos de materiales del personal. El jefe de taller, es una persona con una discapacidad de locomoción: síndrome de Guillain-Barré, que ataca a uno de cada cien mil pacientes. Esta enfermedad ocasiona que el sistema inmunológico desconozca al organismo y lo ataque en vez de protegerlo. La melina, que es la capa que recubre los nervios, se desgasta como si fuera un cable eléctrico pelado. Entonces desobedece la orden del cerebro y el cuerpo se queda paralizado. No hay cura conocida para este síndrome; sin embargo, hay terapias que reducen su gravedad y aceleran la recuperación en la mayoría de los pacientes.

- El encargado de la serigrafía, tiene discapacidad de la destreza (amputación de miembro superior derecho bajo codo nivel R2, R3).
- Y diez (10) de los operarios de máquina, (costura recta y remalle) tienen discapacidad de locomoción (ejemplos: manoparesia derecha post secuela de poliometitis y paraparesia flácida de miembros inferiores post poliometitis) pero ello no constituye un impedimento para que puedan realizar las labores asignadas.
- En el proceso de planchado y doblado participan personas con discapacidad de retardo mental leve.

1. 2.3 PRODUCTOS

Desde los inicios los talleres de costura se conceptualizaron como unidades ocupacionales, debido a la gran demanda interna de ropa

quirúrgica y hospitalaria de los Centros Asistenciales: Hospitales, Policlínicos y otros, el Programa Central de Prestaciones Sociales, ve una alternativa al alcance de las manos y que podía ser aprovechada por personal rehabilitado de sus Centros Especializados de Rehabilitación Profesional.

Por ello surge la premisa de direccionar la producción a productos de gran demanda por ESSALUD, como son: ropa quirúrgica y hospitalaria, uniformes de trabajo, etc. A la fecha estos talleres se han especializado en la confección de ropa quirúrgica y hospitalaria, incluso en dos oportunidades personal de esta área a sido beneficiada con capacitación durante 06 meses en el rubro de confecciones (ensamble) en el SENATI, bajo un Convenio Interinstitucional, para mejorar la calidad del producto y entrega del producto en un plazo oportuno.

El proceso productivo de las prendas tiene como materia prima a telas de tejido plano: drill, bramante, tocuyos y felpa.

Se detallan el tipo de productos:

PRODUCTOS QUE SE CONFECCIONAN

Ropa Quirúrgica	Ropa de Hospitalización	Otros
Campo:simple, fenestrado, doble	Colchas nido de abeja	Cortinas para biombo
Botas	Baberos	Manteles
Gasas	Batas de paciente	Sobremesas
Gorros	Camisa de paciente	Cortinas
Mascarillas	Campos	Camperas o canguros
Chaqueta de cirujano	Sábanas	
Mandilones de cirujano	Fundas	
Pantalón de cirujano	Forros de colchón	
Ponchos quirúrgicos	Soleras y sábanas	
Portajeringas	Toallas	
Chaqueta para enfermera	Pañales	
Pantalón de enfermera		
Sábanas y soleras		
Funda mesa de mayo, etc.	Otros	Otros

Todas las prendas llevan estampado el logotipo de ESSALUD en color negro o azulino claro, según requerimiento.

Por ser ropa quirúrgica y de hospitalización se tiene que cumplir con una serie de especificaciones técnicas, las mismas que deberán contar con la conformidad al 100% de la SubGerencia de Servicios Generales y del Departamento de Enfermería de los Hospitales (al momento de la entrega del Producto).

La recepción en el medio adecuado de embalaje que realice el área de almacén, solo tiene efectos administrativos. La conformidad de recepción de la ropa no invalida el reclamo posterior del Cliente, ya sea por desperfectos, fallas ocultas, inadecuación a las especificaciones técnicas u otras situaciones anómalas verificables.

A continuación se presentan algunas de las especificaciones técnicas de las prendas confeccionadas:

- **Gasas quirúrgicas** (zona crítica: ojal bien asegurado).
- **Mandil de cirujano** (puño verde jersey, refuerzo de tiras, costura de cuello 4 cm. de ancho).
- **Camisa o chaqueta de cirujano** (refuerzo doble de cuello "V").
- **Pantalón de cirujano** (abertura al costado izquierdo de 20 cm. de largo)
- **Mascarillas drill o tapa bocas** (12 cm. x 20 cm., con un pliegue encontrado en el centro).
- **Ponchos quirúrgicos** (abertura al centro de 48 cm. de largo x 5 cm. de ancho)
- **Campos simples** (costuras rectas de 1 cm. de ancho, con doble remate final).
- **Campos Dobles** (primera costura por revés de tela, voltear al derecho y coser contornos de la prenda reforzándola. Costura en centro de la prenda formando una "X", para evitar embolsamiento).
- **Campos fenestrados** (costura en contornos de 1 cm. de ancho, orificio al centro de 7 cm. de diámetro, con refuerzo de la misma tela en el contorno del diámetro de 16 x 16 cm.)

Se cuenta con una estructura de costos y con una matriz de Insumo Producto, para determinar el precio de venta de las prendas, aunque

prácticamente ya se tiene establecido los precios hay casos de variaciones: por color de tela y alguna indicación adicional, etc.

LISTA DE PRECIOS DE VENTA

Nº	CODIGO	DENOMINACION	PRECIO VENTA S/.
1	890200004	BABERO PARA PACIENTE	3.00
2	890200024	BATA PARA PACIENTE T: L	35.90
3	890200356	BOLSA PARA ROPA SUCIA	20.42
4	890200096	CAMISON PACIENTE ADULTO T: L	15.50
5	890200098	CAMISON PACIENTE ADULTO T: M	14.80
6	890200106	CAMISON PACIENTE NIÑO T: 10	10.50
7	890200110	CAMISON PACIENTE NIÑO T: 16	12.68
8	890200294	CAMPO FENESTRADO 1.8 * 1.2 m.	9.81
9	890200294	CAMPO FENESTRADO 1.5 * 1.2 m.	8.81
10	890200510	CAMPO FENESTRADO 2.1 * 1.7 m.	25.00
11	890200292	CAMPO SIMPLE 0.5 * 0.5 m.	3.10
12	890200496	CAMPO SIMPLE 1.5 * 1.7 m.	9.50
13	890300850	CHAQUETA PARA CIRUGIA T: M	20.30
14	890300848	CHAQUETA PARA CIRUGIA T: L	21.00
15	890300848	CHAQUETA PARA CIRUGIA T: XL	22.00
16	890301488	CHAQUETA PARA ENFERMERA T:M	20.50
17	890301488	CHAQUETA PARA ENFERMERA T:L	21.31
18	890301486	CHAQUETA PARA ENFERMERA T:XL	22.50
19	890301552	CHAQUETA PARA PACIENTE T:L	12.95
20	890301550	CHAQUETA PARA PACIENTE T:M	11.95
21	890301552	CHAQUETA TECNICA ENFERMERIA T:L	21.31
22	790100344	COLCHA NIDO DE ABEJA	36.40
23	790100380	FUNDA PARA ALMOHADA	7.32
24	890200304	FUNDA PARA MESA DE MAYO	19.65
26	890200306	FUNDA PARA TABLILLA	19.89
27	890200492	GORRO DE DRILL PARA CIRUJANO	6.10
28	890200384	GORRO PARA NIÑO	3.22
29	890200222	MANDIL DE PROTECCION	23.00
30	890301514	MANDIL TECNICA ENFERMERIA	27.07
31	890300854	MANDILON PARA CIRUGIA	37.87
32	890200422	MASCARILLA DE TELA	2.00
33	890200250	PAÑAL BOMBASI	3.00
34	890301524	PANTALON FEMENINO ENFERMERA	18.00
35	890301482	PANTALON CIRUJANO	19.50
36	890300800	PANTALON PARA PACIENTE	18.50
37	790100402	SABANA	18.48
38	890200322	SABANA QUIRURGICA	28.70
39	890201322	SOLERA 1.2 m. * 1.5 m.	15.80
40	890201322	TOALLA DE FELPA	6.10

I.2.4 CLIENTES

Básicamente nuestro Mercado es interno, ESSALUD, quien anualmente realiza compras en el rubro de ropa hospitalaria y quirúrgica del orden de **S/. 3 000 000,00**, destinándose aproximadamente un 20-30% a la Unidad Operativa.

- a) Hospitales Lima: Guillermo Almenara Irigoyen, Edgardo Rebagliatti,
- b) Hospitales a Nivel Nacional: Félix Torrealva y María Reiche en Ica, Rene Groppo en Chincha.
- c) Policlínicos distritales y conos
- d) Gerencia Departamental Lima Metropolitana: Angamos, Sabogal, Chincha, Grau y Castilla.
- e) A nivel nacional, ESSALUD también cuenta con servicios de cafeterías o comedores, a los mismos que se le prestan nuestros servicios en confección de manteles, sobremesas, cortinas, etc.

Nuestro estudio y alcances, tienen como objetivo ampliar el Mercado, prestando nuestros servicios a otros Centros Asistenciales.

1.2.5 PROVEEDORES

Inicialmente se venía trabajando con un grupo de proveedores de tela e hilos, pero teniendo en cuenta los conceptos de Cadena de Abastecimiento, se viene trabajando con 02 proveedores, a los mismos que lo involucramos en el proceso productivo. Anteriormente se trabajaba con:

- TEJIDOS "SAN JACINTO"
- DICOTEC S.R.L.
- JORPESA (*)
- LIVERSA S.A.
- COMERCIAL POLITEX S.A. (*)
- SCARLETS SRLtda.

Actualmente se trabaja con: JORPESA y COMERCIAL POLYTEX, quienes nos abastecen con oportunidad y calidad requerida.

TIPO DE TELA	ESPECIFICACIONES TECNICAS	PRECIO VENTA
Bramante : crudo y blanco	1.50 m. ancho 75% algodón (mínimo)	S/. 5.50
Drill : blanco, verde clínico, azul	1.60 m. ancho sanforizado y mercerizado	S/. 12.70
Tocuyo desmanchado	1.6 m. ancho 75% de algodón (mínimo)	S/. 5.50
Denin : azul o celeste	1.60 m. ancho	S/. 15.00
Felpas : blanco, amarillo o celeste	0.8 m. ancho 75% algodón	S/. 6.00
Nido de abeja	1.6 m. ancho 75% - 100% algodón	S/. 9.50
Hilo (75 % algodón , 25% poliéster)	Conos de 7,560 yardas	S/. 8.50

Cabe mencionar que se trabaja mayormente driles: blanco, verde clínico, azul marino, celeste. Esta tela debe ser : sanforizada y mercerizada.

Así también con bramante, tocuyo y felpa, con 75 % de algodón.

1.2.6 PROCESO PRODUCTIVO

La Unidad Operativa de Confecciones realiza el diseño, el corte y la confección de ropa quirúrgica y de hospitalización.

Tiene una producción mensual promedio de 3,500 prendas, hasta 50 ITEMS.

Las escalas posibles de producción que se pueden identificar son:

TIPO DE EMPRESA	PRODUCCION
Microempresa	Hasta 25,000 prendas anuales
Pequeña empresa	De 25,000 a 170,000 prendas anuales
Mediana empresa	De 170,000 a 420,000 prendas anuales
Gran empresa	Más de 420,000 prendas anuales

En cuanto a la capacidad de producción y el grado de actualización tecnológica destaca lo siguiente: el proceso de producción continúa siendo el tradicional, aunque éste se ha implementado en mejora continua de la calidad y tecnología.

La Unidad Operativa tenía el Proceso Productivo que se muestra en el Diagrama 1.-A..

Posteriormente se realiza el estudio del Sistema de Control de Calidad y se ve por conveniente modificarlo, proponiéndose un Control de Calidad Dinámico. Diagrama 1.B , en el que la operación viene precedida de un control de calidad inmediato por parte del operario, para evitar seguir operando con fallas, por que es muy sabido que el costo de reposición o arreglos es muy alto, tanto en tiempo como en materiales.

DIAGRAMA 1.A : DOP ACTUAL

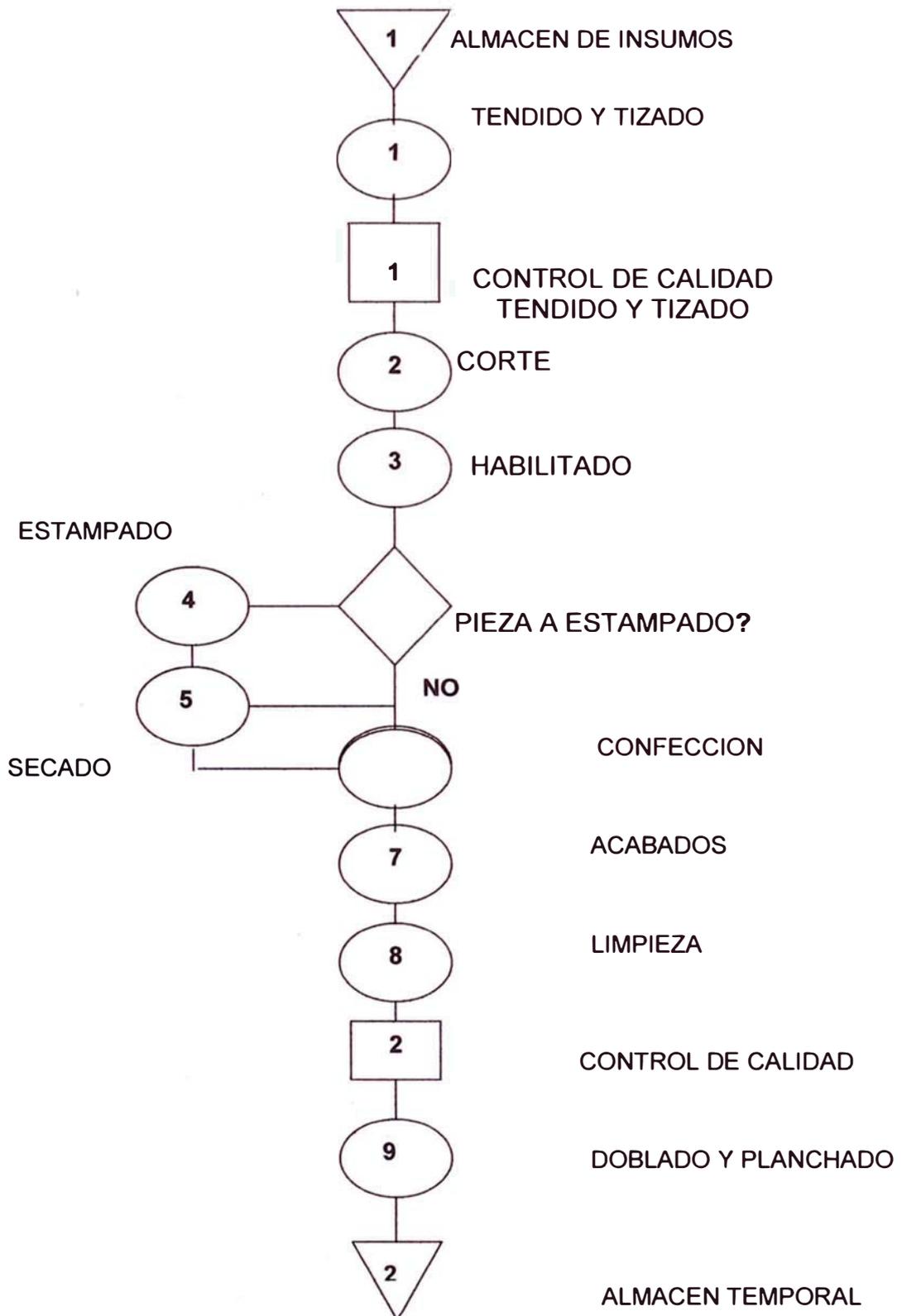
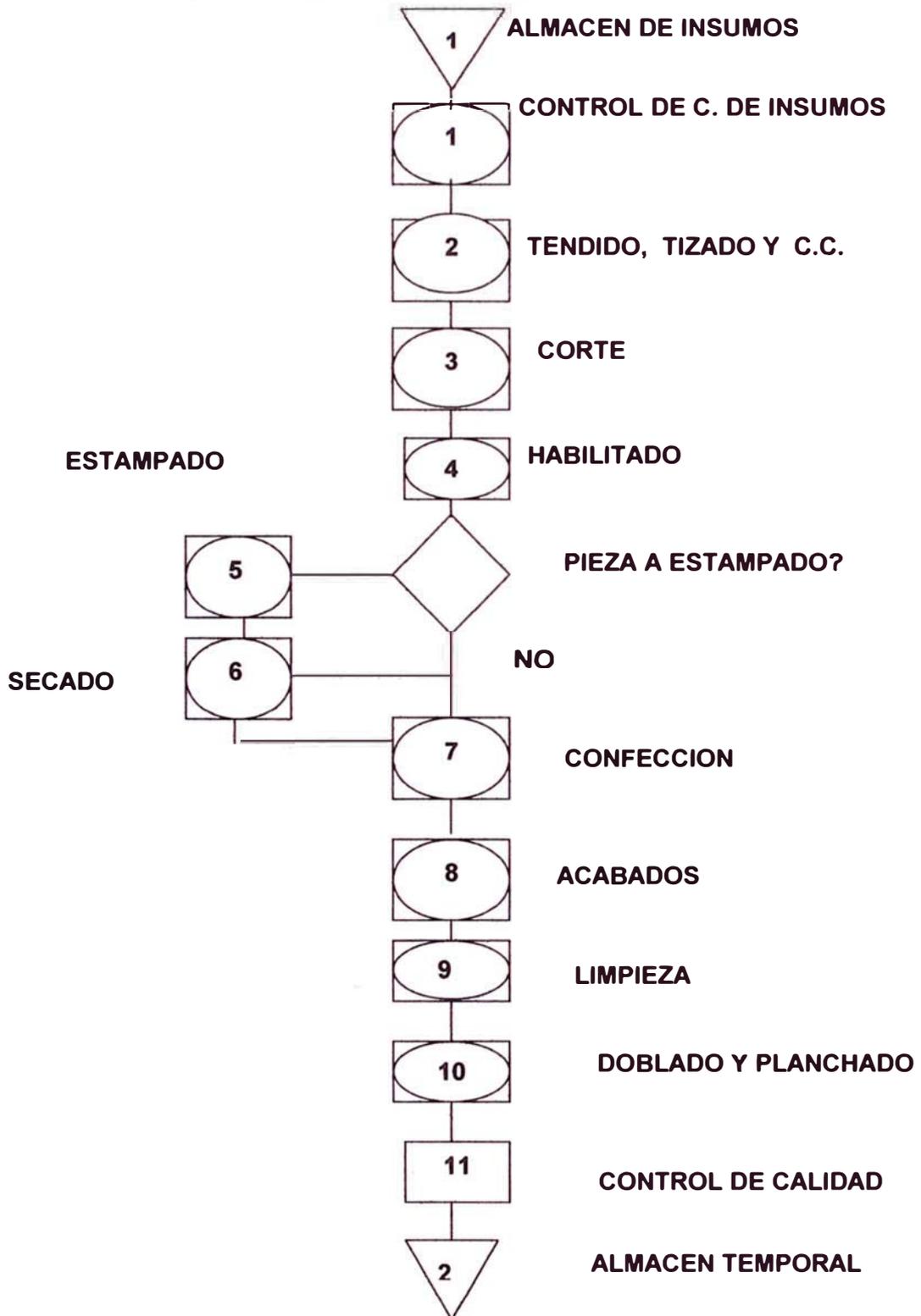


DIAGRAMA 1.B : D. O.P. PROPUESTO



A continuación, se presenta una explicación del proceso productivo propuesto e implementado, el control de calidad se realiza en todo el proceso productivo:

1. Recepción de tela.- Se verifican las especificaciones técnicas de la tela, que viene en rollos de 50 m., codificada y de ancho 1.60 m., pero es necesario revisar porque puede venir con manchas, veteada, con picaduras, etc. El proveedor trae la tela según requerimiento, este control de calidad de la tela se hace en nuestras instalaciones.

2. Tendido y tizado de la tela.-Para el tendido de las telas, se utilizan mesas de 2.10 m. x 4.50 m., esta operación se hace entre dos personas una a cada extremo de la mesa, ya que un buen corte es consecuencia de un buen tendido y ubicación de los moldes en la tela. Luego se tiza, con tiza de sastre.

3. Corte de las prendas.- El proceso de corte es fundamental en este tipo de producción. Justamente en este proceso es donde se ha logrado optimización de los recursos, cero desperdicios.

4. Habilitado de las prendas.- El habilitado consiste en ordenar y clasificar las piezas cortadas que van a ingresar a confección, separadas por tallas o color. Igualmente en este proceso se preparan: los hilos, etiquetas, cierres, botones y otros adicionales todo codificado y registrado. Se verifica las guías en los paquetes (señal de ubicación de los bolsillos,

piquetes para levantado de la basta, piquetes para ubicar el medio del cuello, etc.) para que la costura sea precisa.

5. Estampado.- Toda la ropa quirúrgica y de hospitalización va estampada con el Logo de ESSALUD, a este proceso de estampado llega la pieza donde se va a estampar. Por ejemplo cuando es un campo simple viene solo una pieza y cuando es chaqueta de cirujano viene el delantero. El proceso de estampado todavía es artesanal aunque se ha mejorado el control de calidad y el tiempo de secado.

6. Transporte al área de ensamble.- Se envía al área de máquinas.

7. Ensamble.- Se realiza el ensamble de las piezas (costura recta, remalle, recubierto, etc): delanteros, espalda, mangas, vistas y entretelas, con la ayuda de diversos tipos de maquinas de coser: costura recta (CORE), collaretera (COLL), recubridora (RECU), botonera (BOTO), ojaladora(OJAL), etc. integrando así, la prenda. Las piezas de tela tienen guías por donde se deberá realizar el ensamble.

8. Acabados.- En este punto se le agregan a la prenda, botones, tiras o cierres entre otros. Los patrones (dibujos) indican el lugar en donde se deben colocar estas habilitaciones.

9 Control de Calidad al 100 %: Cada prenda antes de pasar al área de planchado, va a ser revisada.

10. Transporte al área de planchado: Una vez terminada de ensamblar la prenda, se transporta al área de planchado.

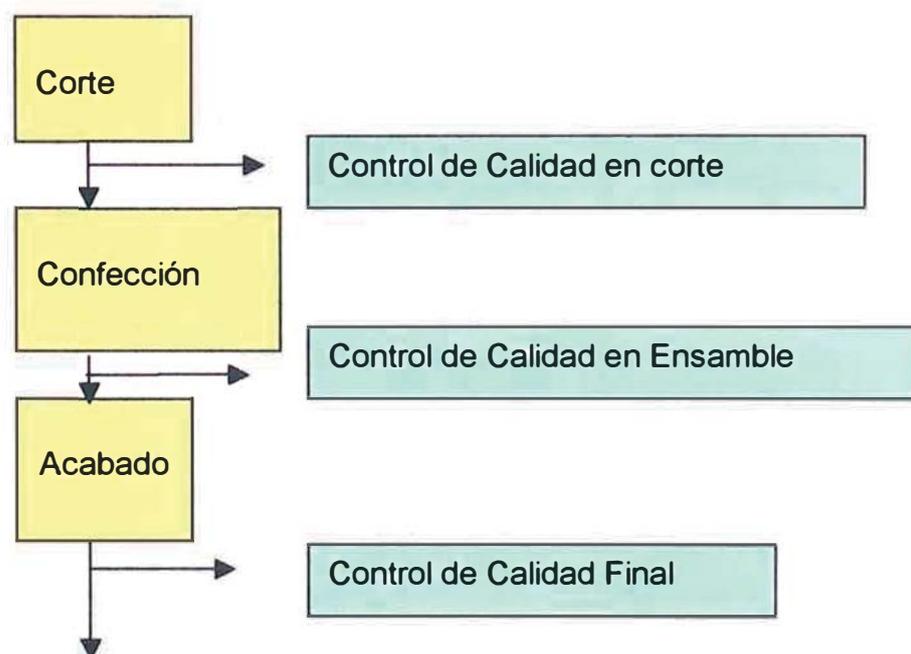
11. Planchado: La prenda se plancha con una temperatura media, para evitar el brillo se coloca una tela delgada encima de la prenda.

12. Empaque: Después del planchado, la prenda se apila una a una y se amarra en grupos de 10 o 12 según especificación. Se almacena temporalmente libre de suciedad y humedad que lo afecte.

13. Entrega.- Se procede a su entrega, según acuerdo las entregas pueden ser en partes o total.

Fin del proceso de confección.- Se efectúan las operaciones de limpieza diaria de los equipos y utensilios empleados en el día, actividad que realizan los propios operadores de los equipos. En limpieza se utilizan agentes limpiadores normales.

Se presenta un diagrama de las principales etapas de Control de Calidad



1.2.7. PRODUCCIÓN

Previamente habiendo presentado la cotización del requerimiento a la unidad solicitante y habiendo ésta aceptado la oferta; se procede a preparar el programa de la producción.

REQUERIMIENTO SEMESTRAL : ENERO – JUNIO 2006

H.N.G.A.I. (ESPECIFICACIONES TECNICAS)

N	DENOMINACION	CARÁCTER	CANT.	OBSERVACIONES
1	Babero paciente		500	Bramante crudo según modelo
2	Bata paciente	T: L	200	Ribetes rosado s/modelo
3	Bolsa para ropa sucia	1.20 * 1.0 m.	530	De lona cruda
4	Camisón adulto	T: L	150	Popelina rosada, manga corta s/modelo
5	Camisón adulto	T:M	60	Popelina celeste, manga corta s/modelo
6	Camisón adulto	T:M	1.500	Popelina blanca manga corta s/modelo
7	Camisón adulto	T: XL	800	Popelina blanca manga corta s/modelo
8	Camisón niño	Nº 4	100	popelina estampado infantil
9	Camisón niño	Nº 8	100	popelina estampado infantil
10	Campo fenestrado	0.60*0.60 m	100	Drill rosado
11	Campo fenestrado	0.60*0.60 m.	99	Drill verde agua
12	Campo fenestrado	0.60*0.60 m.	50	Dril verde clínico
13	Campo fenestrado	0.90*0.90 m.	400	Dril verde clínico
14	Campo fenestrado	0.90*0.90 m.	198	Drill verde agua
15	Campo fenestrado	1.80*1.40 m.	99	Drill verde agua
16	Campo simple	0.60*0.60 m.	399	Dril verde clínico
17	Campo simple	0.60*0.60 m.	99	Drill verde agua
18	Campo simple	0.90*0.90 m.	300	Drill verde agua
19	Campo simple	0.90*0.90 m.	100	Drill rosado
20	Campo simple	0.90*0.90 m.	100	Drill celeste
21	Campo simple	0.90*0.90 m.	600	Dril verde clínico
22	Campo simple	1.90*1.20 m.	20	Dril azul
23	Chaqueta cirugía	T:L	450	Dril verde clínico
24	Chaqueta cirugía	T:L	99	Drill celeste
25	Chaqueta cirugía	T:M	48	Drill celeste
26	Chaqueta cirugía	T:M	300	Dril verde clínico
27	Chaqueta cirugía	T: XL	30	Drill celeste
28	Chaqueta cirugía	T: XL	60	Dril verde clínico
29	Chaqueta enfermera	T:L	9	Drill celeste claro
30	Chaqueta enfermera	T:L	70	Drill con aplicaciones

31	Chaqueta enfermera	T:M	60	Drill con aplicaciones
32	Chaqueta enfermera	T:M	18	Drill celeste claro
33	Chaqueta enfermera	T:S	30	Drill con aplicaciones
34	Chaqueta paciente	T:L	498	Franela celeste
35	Chaqueta paciente	T:M	800	Franela celeste
36	Chaqueta técnica enfermería	T:L	15	Drill blanco s/modelo
37	Chaqueta técnica enfermería	T:M	15	Drill blanco s/modelo
38	Colcha nido de abeja	1.80*2.80 m.	30	Color rosado
39	Colcha nido de abeja		800	Color celeste 1 1/2 plaza
40	Colcha nido de abeja		300	Color blanco 1 1/2 plaza
41	Funda almohada	Verde Nilo	350	Bramante s/ modelo
42	Funda almohada	Plomo	2 000	Bramante s/ modelo
43	Funda almohada	Plomo	160	Bramante s/ modelo
44	Funda almohada	0.65*0.80m.	90	Bramante rosado
45	Funda mesa de mayo	1.40*0.90 m.	300	Dril verde clínico
46	Funda mesa de mayo	1.40*0.90 m.	99	Drill celeste claro
47	Funda mesa de mayo	1.20 *0.90 m.	48	Drill verde agua s/modelo
48	Funda para tablilla	0.85 *0.90 m.	198	Dril verde clínico
49	Gorro de drill		90	Dril verde clínico
50	Gorro cirujano		200	Dril verde clínico
51	Gorro niño	Para cirugía	99	Bramante s/modelo
52	Gorro paciente		48	Drill celeste claro
53	Gorro paciente		90	Dril rosado
54	Gorro personal asist.	Estándar	48	Drill blanco p/técnico
55	Mandil de protección	T: L	198	Bramante blanco manga corta s/modelo
56	Mandil de protección	T: L	198	Bramante blanco manga corta s/modelo
57	Mandil de protección	T: L	99	Bramante blanco manga corta s/modelo
58	Mandil técnica enfermería	T: M	30	Dril verde clínico- cruzado estándar
59	Mandilón cirugía	T: L	90	Dril verde clínico c/puño de jersey
60	Mandilón cirugía	T: L	99	Dril celeste puño jersey
61	Mandilón cirugía	T: L	450	Dril verde clínico puño de jersey
62	Mandilón cirugía	T:M	99	Dril verde clínico puño jersey
63	Mandilón cirugía	T:M	99	Dril celeste claro c/ puño jersey
64	Mandilón cirugía	T: XL	48	Dril verde clínico c/puño jersey
65	Mascarilla de tela	D.V.C.	200	Dril verde clínico c/pliegue
66	Pañal bombasí	0.80 * 1.0 m.	600	
67	Pantalón enfermera	T: L	70	Drill con aplicaciones

68	Pantalón enfermera	T: L	9	Drill celeste claro s/ modelo
69	Pantalón enfermera	T:M	18	Dril verde clínico
70	Pantalón enfermera	T:M	60	Drill celeste claro aplicaciones s/modelo
71	Pantalón enfermera	T:S	30	Drill celeste claro aplicaciones s/modelo
72	Pantalón masculino	T: L	30	p/cirugía drill celeste claro s/modelo
73	Pantalón masculino	T: L	100	Drill blanco s/modelo p/técnico enfermería
74	Pantalón masculino	T:M	30	Drill celeste s/modelo
75	Pantalón masculino	T:M	15	Drill blanco p/técnico enfermería
76	Pantalón masculino	T:M	15	Drill técnico enfermería
77	Pantalón masculino	T: XL	30	p/cirugía drill celeste claro
78	Pantalón masculino	T: L	90	Dril verde clínico s/modelo
79	Pantalón masculino	T: L	150	Dril verde clínico
80	Pantalón masculino	T:M	99	Dril verde clínico
81	Pantalón masculino	T: XL	60	Dril verde clínico
82	Pantalón paciente	T:M	498	Drill celeste s/ modelo
83	Pantalón paciente	T: XL	400	Drill celeste s/ modelo
84	Sabana	Verde nilo	700	Bramante de 1 1/2 plazas
85	Sabana	2.2 *1.5 m.	100	Drill celeste claro
86	Sabana	1 1/2 plaza	160	Bramante rosado
87	Sabana	2.80*1.80 m.	5.000	Bramante plomo
88	Sabana	2.80*1.80 m.	300	Bramante plomo
89	Sabana quirúrgica	2.50*1.50 m.	300	Drill verde clínico
90	Sabana quirúrgica	2.50*1.50 m.	20	Drill rosado
91	Sabana quirúrgica	2.50*1.50 m.	600	Dril verde clínico
92	Solera	2.15*1.6 m.	3.500	Bramante plomo
93	Solera	0.9*1.5 m.	80	Bramante plomo
94	Solera	2.0*1.5 m.	300	Bramante rosado
95	Toalla de felpa		400	Felpa blanca
96	Toalla de felpa	varios	160	Felpa blanca pediatría
97	Toalla de felpa	varios	198	Felpa blanca cirugía
98	Toalla de felpa	varios	50	Felpa blanca ginecología
		TOTAL PRENDAS	29 738	

Nota 1: el requerimiento de ropa de los Hospitales generalmente es semestral.

Nota 2: aplicando la matriz de Insumo Producto se calculó la cantidad de tela e hilos, para las 29,738 prendas.

REQUERIMIENTO DE INSUMOS SEMESTRE (ENERO – JUNIO)

TELA	COLOR	CANTIDAD
BRAMANTE	CRUDO	95,00 m.
	VERDE	20,00 m.
	ROSADO	1 124,00 m.
	PLOMO	26 987,00 m.
	BLANCO	812,00 m.
	VERDE NILO	1 978,00 m.
DRILL	VERDE	7 008,00 m.
	AZUL	31,00 m.
	CELESTE	3 196,00 m.
	BLANCO	190,00 m.
	ROSADO	185,00 m.
	VERDE AGUA	641,00 m.
LONA	CRUDA	1 643,00 m.
POPELINA	ROSADO	243,00 m.
	CELESTE	96,00 m.
	BLANCA	3 760,00 m.
	ESTAMPADO INFANTIL	235,00 m.
FRANELA	CELESTE	1 583,00 m.
NIDO DE ABEJA	CELESTE	2 040,00 m.
	BLANCO	765,00 m.
	ROSADA	107,00 m.
FELPA	BLANCA	275,00 m.
	BOMBASI	420,00 m.
HILO	CONO DE 7,560 YARDAS	210 unidades

REQUERIMIENTO DE HORAS PARA LA PRODUCCION

Nº	DENOMINACION	CANT.	H.H.	HORAS TOTALES
1	Babero paciente	500	0,265	132,50
2	Bata paciente	200	1,620	324,00
3	Bolsa para ropa sucia	530	0,452	239,56
4	Camisón adulto	1 710	0,668	1,142,20
7	Camisón adulto	800	0,668	534,40
8	Camisón niño	100	0,719	71,90
9	Camisón niño	100	0,719	71,90
10	Campo fenestrado	946	0,152	1,486,00
16	Campo simple	1 618	0,150	242,70
23	Chaqueta para cirugía	987	1,237	1,215,15
29	Chaqueta para enfermera	187	1,120	210,08
34	Chaqueta para paciente	498	1,237	616,03
35	Chaqueta para paciente	800	1,237	989,60
36	Chaqueta tec. enfermeria	15	1,237	18,56
37	Chaqueta tec. enfermeria	15	1,237	18,56
38	Colcha nido de abeja	30	0,242	7,26
39	Colcha nido de abeja	800	0,242	193,60
40	Colcha nido de abeja	300	0,242	72,60
41	Funda almohada	2 600	0,312	811,20
45	Funda mesa de mayo	447	0,400	179,00
48	Funda para tablilla	198	0,312	61,78
49	Gorro de drill	575	0,312	179,00
55	Mandil de protección	495	1,147	568,22
58	Mandil técnica enfermera	30	1,102	33,06
59	Mandilón para cirugía	885	1,110	983,90
65	Mascarilla de tela	200	0,168	33,60
66	Pañal bombasi	600	0,175	105,00
67	Pantalón enfermera	187	0,869	162,83
72	Pantalón masculino	220	0,585	119,55
78	Pantalón masculino cirugía	399	0,585	233,65
82	Pantalón para paciente	498	0,575	286,35
83	Pantalón para paciente	400	0,575	230,00
84	Sabana	6 260	0,198	1,399,60
89	Sabana quirúrgica	90	0,198	182,40
92	Solera	3 880	0,178	690,00
95	Toalla de felpa	808	0,215	174,00
Total prendas		29 738	Total horas	14 032,52

HORAS REQUERIDAS	HORAS
HORAS DISPONIBLES DEL TALLER : 08 horas/día X 05 días /semana x04semanas x 20 máquinas	3.200 HORAS
PERIODO DE PRODUCCION	5 MESES

Teniendo en cuenta nuestro personal con habilidades diferentes, se ha comprobado que el taller trabaja a un 80 % de eficiencia.

PROGRAMACION DE LA PRODUCCION : I SEMESTRE 2005

PRODUCCIÓN MES : ENERO

PRODUCTO	CANTIDAD	HORA/ PRENDA	SUB TOTAL
Babero para paciente	500	0,265	132,50
Bata para paciente	200	1,620	324,00
Bolsa para ropa sucia	530	0,452	239,56
Camisón paciente adulto	150	0,668	100,20
Camisón paciente adulto	60	0,668	40,08
Camisón paciente adulto	1500	0,668	1002,00
Camisón paciente adulto	800	0,668	534,40
Camisón paciente niño	100	0,719	71,90
Camisón paciente niño	100	0,719	71,90
TOTAL PRENDAS	3.940	TOTAL HORAS	2 517,00

PRODUCCIÓN MES : FEBRERO

PRODUCTO	CANTIDAD	HORA/PRENDA	SUB TOTAL
Campo fenestrado	100	0,152	15,20
Campo fenestrado	99	8,810	872,19
Campo fenestrado	50	8,810	440,50
Campo fenestrado	400	0,228	91,20
Campo fenestrado	198	0,228	45,14
Campo fenestrado	99	0,228	22,57
Campo simple	1 618	0,150	243,85
Chaqueta para cirugía	450	1,237	556,65
Chaqueta para cirugía	99	1,237	122,46
Chaqueta para cirugía	48	1,237	59,37
Chaqueta para cirugía	300	1,237	371,10
Chaqueta para cirugía	30	1,237	37,11
Chaqueta para cirugía	60	1,237	74,22
Chaqueta para enfermera	9	1,120	10,08
Chaqueta para enfermera	70	1,120	78,40
Chaqueta para enfermera	60	1,120	67,20
Chaqueta para enfermera	18	1,120	20,16
Chaqueta para enfermera	30	1,120	33,60
TOTAL PRENDAS	3 738	TOTAL HORAS	3 160

PRODUCCIÓN MES : MARZO

PRODUCTO	CANTIDAD	HORA/PRENDA	SUB TOTAL
Chaqueta para paciente	498	1,237	616,02
Chaqueta para paciente	800	1,237	989,60
Chaqueta técnica de enfermería	15	1,237	18,55
Chaqueta técnica de enfermería	15	1,237	18,55
Colcha nido de abeja	30	0,242	7,26
Colcha nido de abeja	800	0,242	193,60
Colcha nido de abeja	300	0,242	72,60
Funda para almohada	350	0,312	109,20
Funda para almohada	2 000	0,312	624,00
Funda para almohada	160	0,312	49,92
Funda para almohada	90	0,312	28,08
Funda para mesa de mayo	300	0,400	120,00
Funda para mesa de mayo	99	0,400	39,60
Funda para mesa de mayo	48	0,400	19,20
Funda para tablilla	198	0,312	61,77
Gorro de drill	90	0,312	28,08
Gorro de drill cirujano	200	0,312	62,40
Gorro niño	99	0,312	30,88
Gorro paciente	48	0,312	14,97
Gorro paciente	90	0,312	28,08
Gorro personal asistencial	48	0,312	14,97
TOTAL PRENDAS	6 278	TOTAL HORAS	3 147

PRODUCCIÓN MES: ABRIL

PRODUCTO	CANTIDAD	HORAS/ PRENDA	SUB TOTAL
Mandil de proteccion	198	1,147	227,10
Mandil de proteccion	198	1,147	227,10
Mandil de proteccion	99	1,147	113,55
Mandil tec. enfermeria	30	1,102	33,06
Mandilon cirugía	90	1,110	99,90
Mandilon cirugía	99	1,110	109,89
Mandilón cirugía	450	1,110	499,50
Mandilón cirugía	99	1,110	109,89
Mandilón cirugía	99	1,110	109,89
Mandilón cirugía	48	1,110	53,28
Mascarilla de tela	200	0,168	33,60
Pañal bombasí	600	0,175	105,00
Pantalón enfermera	70	0,869	60,83
Pantalón enfermera	9	0,869	7,82
Pantalón enfermera	18	0,869	15,64
Pantalón enfermera	60	0,869	52,14
Pantalón enfermera	30	0,869	26,07
Pantalón masculino	30	0,585	17,55
Pantalón masculino	100	0,585	58,50
Pantalón masculino	30	0,585	17,55
Pantalón masculino	15	0,585	8,77
Pantalón masculino	15	0,585	8,77
Pantalón masculino	30	0,585	17,55
Pantalón masculino cirugía	90	0,585	52,65
Pantalón masculino cirugía	150	0,585	87,75
Pantalón masculino cirugía	99	0,585	57,91
Pantalón masculino cirugía	60	0,585	35,10
Pantalón paciente	498	0,575	286,35
Pantalón paciente	400	0,575	230,00
TOTAL PRENDAS	3 914	TOTAL HORAS	2 763,00

PRODUCCIÓN MES : MAYO

PRODUCTO	CANTIDAD	HORA / PRENDA	SUB TOTAL
Sabana	700	0,198	138,60
Sabana	100	0,198	19,80
Sabana	160	0,198	31,68
Sabana	5 000	0,230	1150,00
Sabana	300	0,198	59,40
Sabana quirúrgica	300	0,198	59,40
Sabana quirúrgica	20	0,198	3,96
Sabana quirúrgica	600	0,198	118,80
Solera	3 500	0,178	623,00
Solera	80	0,178	14,24
Solera	300	0,178	53,40
Toalla de felpa	400	0,215	86,00
Toalla de felpa	160	0,215	34,40
Toalla de felpa	198	0,215	42,57
Toalla de felpa	50	0,215	10,75
TOTAL PRENDAS	11 868,00	TOTAL HORAS	2 446,00

El taller tiene una capacidad de producción de 3,200 horas / hombre por mes, según el cual se ha programado una producción promedio para cada mes.

- a) Enero: 2,517 H/H, haciendo un total de 3,940 prendas.
- b) Febrero: 3,160 H/H haciendo una total de 3,738 prendas.
- c) Marzo: 3,147 H/H haciendo un total de 6,278 prendas.
- d) Abril : 2,763 H/H haciendo un total de 3,914 prendas
- e) Mayo: 2,446 H/H haciendo un total de 11,868 prendas.

TOTAL DEL COSTO DE MANO DE OBRA

Nº	DENOMINACION	COSTO UNITARIO	CANTIDAD	TOTAL M.O. (S/.)
1	Babero paciente	0,35	500	175,00
2	Bata paciente T:L	3,60	200	720,00
3	Bolsa para ropa sucia	1,45	530	768,50
4	Camison paciente T:L	2,40	150	360,00
5	Camison paciente T:M	2,40	60	144,00
6	Camison paciente T:M	2,40	1 500	3 600,00
7	Camison paciente T:XL	2,40	800	1 920,00
8	Camison niño N° 4	1,70	100	170,00
9	Camison niño N° 8	1,70	100	170,00
10	Campo fenestrado 0.60 * 0.60 m.	0,80	100	80,00
11	Campo fenestrado 0.60 * 0.60 m.	0,80	99	79,20
12	Campo fenestrado 0.60 * 0.60 m.	0,80	50	40,00
13	Campo fenestrado 0.9 * 0.9 m.	0,80	400	320,00
14	Campo fenestrado 0.9 * 0.9 m.	0,80	198	158,40
15	Campo fenestrado 1.8 * 1.4 m.	0,80	99	79,20
16	Campo simple 0.6 * 0.6 m.	0,70	399	279,30
17	Campo simple 0.6 * 0.6 m. (1)	0,70	99	69,30
18	Campo simple 0.9 * 0.9 m. (1)	0,75	300	225,00
19	Campo simple 0.9 * 0.9 m. (2)	0,75	100	75,00
20	Campo simple 0.9 * 0.9 m. (3)	0,75	100	75,00
21	Campo simple 0.9 * 0.9 m. **	0,75	600	450,00
22	Campo simple 1.9 * 1.2 m.	0,80	20	16,00
23	Chaqueta cirugia T:L	2,73	450	1 228,50
24	Chaqueta cirugia T:L	2,73	99	270,27
25	Chaqueta cirugia T:M	2,73	48	131,04
26	Chaqueta cirugia T:M	2,73	300	819,00
27	Chaqueta cirugia T:XL	2,73	30	81,90
28	Chaqueta cirugia T:XL	2,73	60	163,80
29	Chaqueta enfermera T:L	2,73	9	24,57
30	Chaqueta enfermera T:L	2,73	70	191,10
31	Chaqueta enfermera T:M	2,73	60	163,80
32	Chaqueta enfermera T:M	2,73	18	49,14
33	Chaqueta enfermera T:S	2,73	30	81,90
34	Chaqueta paciente T:L	2,90	498	1 444,20
35	Chaqueta paciente T:M	2,90	800	2 320,00
36	Chaqueta tec. enfermera T:L	2,90	15	43,50
37	Chaqueta tec. enfermera T:M	2,90	15	43,50
38	Colcha nido de abeja 1.8 * 2.8 m.	0,70	30	21,00
39	Colcha nido de abeja 1 ½ plaza	0,60	800	480,00
40	Colcha nido de abeja 1 ½ plaza	0,60	300	180,00
41	Funda para almohada	0,60	2600	1560,00
42	Funda mesa de mayo	0,70	300	210,00
43	Funda mesa de mayo	0,70	99	69,30
44	Funda mesa de mayo	0,70	48	33,60
45	Funda para tablilla	0,60	198	118,80
46	Gorro de drill **	0,81	90	72,90

47	Gorro de drill cirujano **	0,81	200	162,00
48	Gorro niño	0,75	99	74,25
49	Gorro paciente (3)	0,75	48	36,00
50	Gorro paciente (2)	0,75	90	67,50
51	Gorro personal asistencial	0,75	48	36,00
52	Mandil de proteccion T:L	3,60	198	712,80
53	Mandil de proteccion T:M	3,60	198	712,80
54	Mandil de proteccion T:XL	3,60	99	356,40
55	Mandil tec.de enfermera T:M	3,60	30	108,00
56	Mandilon cirugia T:L	3,12	90	280,80
57	Mandilon cirugia T:L	3,12	99	308,88
58	Mandilon cirugia T:L	3,12	450	1.404,00
59	Mandilon cirugia T:M	3,12	99	308,88
60	Mandilon cirugia T:M	3,12	99	308,88
61	Mandilon cirugia T:XL	3,12	48	149,76
62	Mascarilla de tela *	0,64	200	128,00
63	Pañal bombasí	0,40	600	240,00
64	Pantalon enfermera T:L	2,00	70	140,00
65	Pantalon enfermera T:L	2,00	9	18,00
66	Pantalon enfermera T:M	2,00	18	36,00
67	Pantalon enfermera T:M	2,00	60	120,00
68	Pantalon enfermera T:S	2,00	30	60,00
69	Pantalón masculino T:L	2,60	30	78,00
70	Pantalón masculino T:L	2,60	100	260,00
71	Pantalón masculino T:M	2,60	30	78,00
72	Pantalón masculino T:M	2,60	15	39,00
73	Pantalón masculino T:M	2,60	15	39,00
74	Pantalón masculino T:XL	2,60	30	78,00
75	Pantalon masculino cirugia T:L	2,00	90	180,00
76	Pantalon masculino cirugia T:L	2,00	150	300,00
77	Pantalon masculino cirugia T:M	2,00	99	198,00
78	Pantalon masculino cirugia T:XL	2,00	60	120,00
79	Pantalón paciente T:M	2,00	498	996,00
80	Pantalón paciente T:XL	2,00	400	800,00
81	Sabana	0,50	700	350,00
82	Sabana	0,50	100	50,00
83	Sabana	0,50	160	80,00
84	Sabana	0,65	5.000	3.250,00
85	Sabana	0,50	300	150,00
86	Sabana quirúrgica	0,50	920	460,00
87	Solera	0,65	3.500	2.275,00
88	Solera	0,40	80	32,00
89	Solera	0,50	300	150,00
90	Toalla de felpa	0,50	400	200,00
91	Toalla de felpa	0,50	160	80,00
92	Toalla de felpa	0,50	198	99,00
93	Toalla de felpa	0,50	50	25,00
	TOTAL COSTO M. O.			S/. 35 911,67

Teniendo como base los **S/. 35,912** como Costo de Mano de Obra, entre **los 5 meses** de producción será igual a **S/. 7,183 por mes**; dividido entre los 20 operarios de costura aproximadamente su **ingreso mensual será S/. 359.10**, que trabajarán 05 días a la semana, 08 horas diarias aproximadamente. Esto constituye un logro de dar trabajo permanente a esta población objetivo.

El personal de planta: administrador, jefe de taller, almacén y otros perciben una remuneración mensual.

ESTRUCTURA DE COSTOS DE PRODUCCION Y VENTA

		TOTAL (S/.)
I	COSTOS DE PRODUCCION	404 680,00
	I.1 COSTOS DIRECTOS	395 759,00
	MATERIALES	401137,00
	MANO DE OBRA	35 912,00
	I.2 COSTOS INDIRECTOS	8 921,00
	MANTENIMIENTO Y REPARACIONES	
	ENERGIA ELECTRICA Y TRANSPORTE	8 921,00
	PERSONAL INDIRECTO	
II	GASTOS DE ADMINISTRACION Y VENTA	15 408,00
	II.1 ASISTENCIA TECNICA	10 408,00
	II.2 OTROS	5 000,00
III	SUBTOTAL COSTOS	420 088,00
IV	COMISIONES DE VENTA	
V	COSTO DE PRODUCCION Y VENTA	420 088,00

En el rubro 1.2 COSTOS INDIRECTOS, se tiene en cuenta el mantenimiento preventivo (al inicio y al final de la producción) y correctivo de las maquinas y equipos.

En energía eléctrica 30 %, se prorratea del total de consumo en el CERP.

En el rubro de II. GASTOS ADMINISTRATIVO Y DE VENTA, cuanto a asistencia técnica se refiere a la participación del ingeniero que monitorea la producción.

ESTADO DE PERDIDAS Y GANANCIAS

DESCRIPCION		TOTAL
I	I N G R E S O S	S/. 500 986,00
	VENTAS	S/. 500 986,00
II	E G R E S O S	S/. 420 088,00
	GASTOS DE FABRICACION	S/. 404 680,00
	GASTOS DE ADMINISTRACION	S/. 15 408,00
III	UTILIDAD ANTES DE IMPUESTOS	S/. 80 898,00
	IMPUESTOS (IGV 18%)	0,00
IV	UTILIDAD DISPONIBLE	S/. 80 898,00

RENTABILIDAD	16,10%
---------------------	---------------

Esta utilidad disponible constituye para **ESSALUD**, un ahorro ya que este dinero se queda en la Institución, para proyectos sociales productivos.

En cuanto a la rentabilidad se ha evaluado con respecto a los ingresos totales, la misma que justifica que el proceso industrial de confección de ropa en este rubro es rentable.

Con esta utilidad disponible se solicitó la compra de 02 maquinas YUKI (corte automático y 5,000 puntadas por minuto), a un costo de \$ 1,000 (\$ 2,000), y herramientas de trabajo para mejorar la calidad de los acabados \$ 500, capacitación en temas de calidad con un costo de \$ 400 (23 horas) haciendo un total de \$.2,900 (S/. 10,000).

1.2.9 INFRAESTRUCTURA

LOCAL

La Unidad Operativa Confecciones, tiene un área aproximadamente **de 350** m2, la misma que se encuentra dentro de un Centro de Rehabilitación Profesional. La infraestructura es de material noble, con buena iluminación y buena ventilación, lo que hace agradable el ambiente de trabajo.

DISTRIBUCION DE AREAS PROPUESTA

Los factores que se consideraron en el momento de elaborar el diseño propuesto para la distribución de áreas fueron:

- a) El volumen de producción
- b) Movimiento de materiales
- c) Flujo de materiales, y
- d) Distribución de la planta y
- e) Por el tipo de personal.

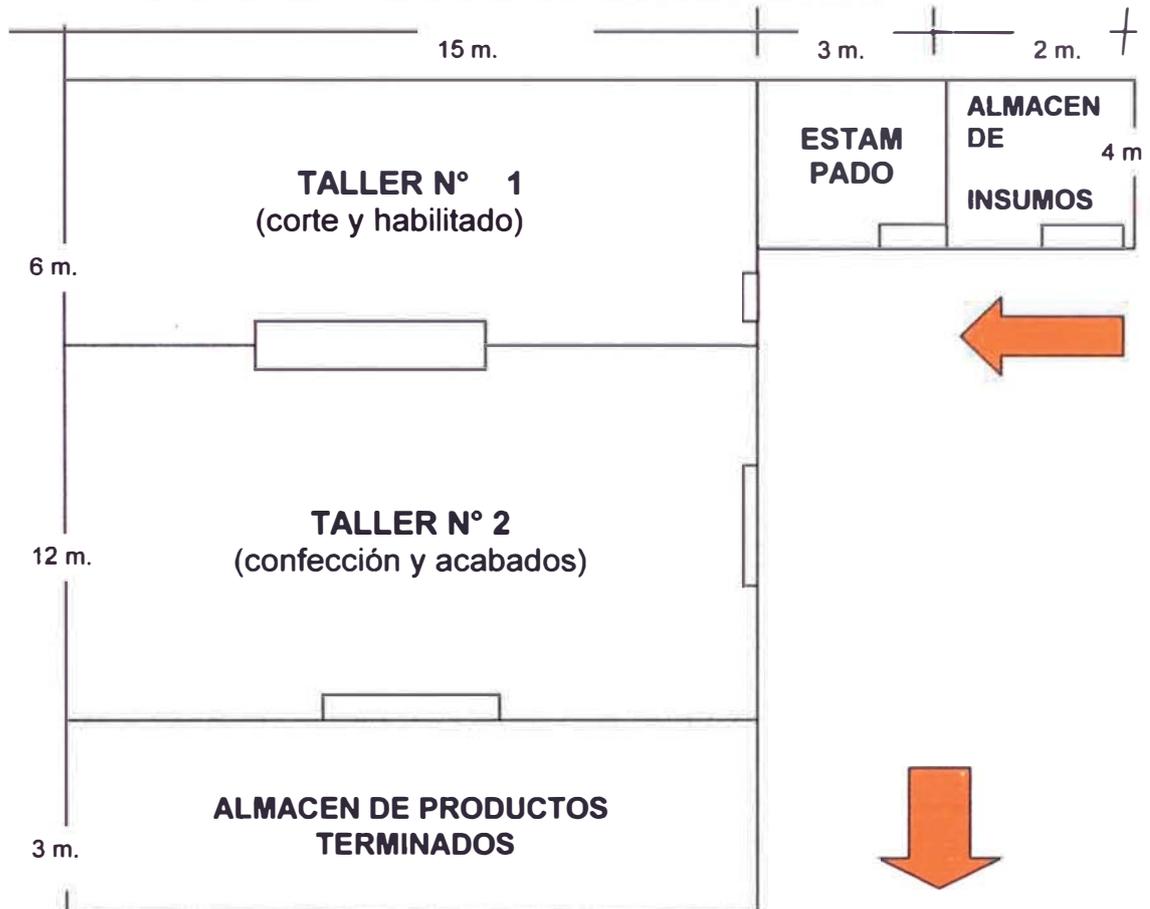
Se recomienda utilizar, como esquema para la distribución de instalaciones, el flujo de operaciones orientado a expresar gráficamente todo el proceso de producción, desde la recepción de las materias primas hasta la distribución de los productos terminados.

Todas las secciones se encontraban separadas, entre los talleres 1 y 2 se abrió una puerta para facilitar el ingreso de material habilitado.

Se sugirió una distribución de maquinaria según el proceso productivo: una línea de producción para confección de prendas simples (campos, sabanas, colchas, toallas, soleras) y otra línea de producción para las prendas más complejas (pantalones, chaquetas, mandiles, pijamas).

El cableado fue cambiado a aéreo, ya que por contar con personal con discapacidad se hacía peligroso que el cableado estuviera por el piso. Se implementó el uso de depósitos de madera (tipo carritos) contiguos a las maquinas para que allí se depositen las prendas en proceso.

DISTRIBUCION DE AREAS PROPUESTA



MAQUINARIA Y EQUIPOS

La maquinaria y equipos proviene de un taller de costura de arreglos del Hospital Rebagliatti, en óptimas condiciones de operatividad.

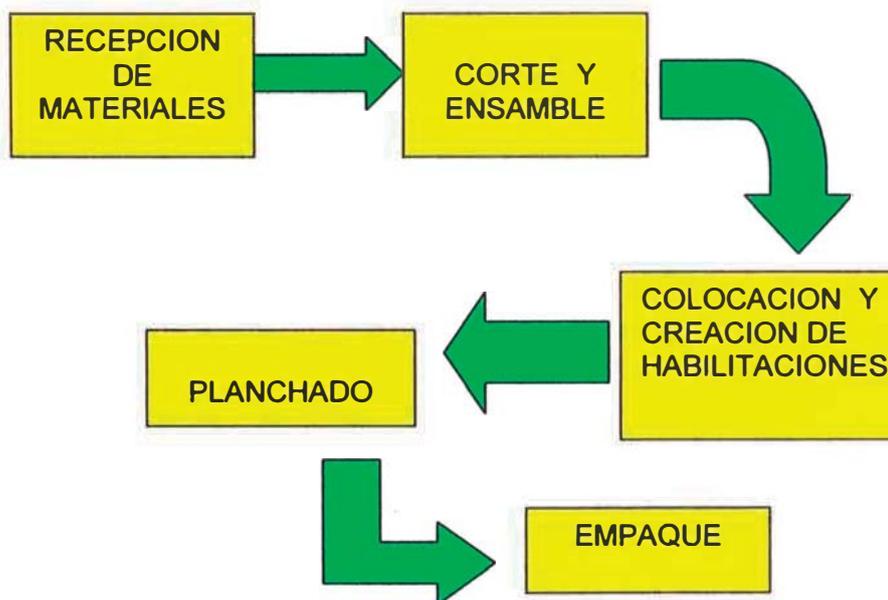
CODIGO	TIPO DE MAQUINA	MARCA	ESTADO
00000090	01 cortadora	blue-strak-II	Bueno
00000081-90	10 costuras rectas industrial	cobalt - singer	bueno
00000091-94	04 costuras rectas industrial	Yuki	bueno
00000095-96	02 costuras rectas semi industriales	Singer	bueno
00000097	01 recubridora	Yamato	bueno
00000098	01 cerradora	Singer	bueno
00000046	01 botonera 02 pedales industrial	Singer	antigua
00513741	01 ojaladora de pedal, industrial	Singer	regular
00000078-79	02 remalladoras industriales	Rimoldi	antigua

CODIFICACION DE LAS MAQUINAS Y FICIENCIAS

MAQUINA	CODIGO	EFICIENCIAS PROMEDIO
COSTURA RECTA	CORE	65 %
CERRADORA	CERR	80 %
RECUBRIDORA PLANA	RECU	80 %
REMALLADORA	REMA	85 %

CANT.	EQUIPO	ESTADO
02	Mesas de corte	Bueno
02	Mesas de planchar	Bueno
06	Pesas de fierro	Bueno
10	Carritos portaprendas	Bueno
06	Cajones de madera	Bueno
02	Planchas industriales	Bueno
03	Tijeras para corte	Bueno
15	piqueteras	Bueno
	Otros	

FLUJO DE MATERIALES



La distribución de planta es elemental para todo proceso productivo, por los procesos que se desarrollan, por ello se propuso una disposición ordenada y libre de riesgos de la maquinaria y equipo, acorde con los desplazamientos lógicos de las materias primas y de los productos

acabados, de modo que se aprovechen eficazmente el equipo, el tiempo y las aptitudes de los trabajadores.

En gráfico anterior, se presentó un bosquejo general de su distribución externa:

- Almacén de materiales: tela, hilos, otros.
- Taller 1 :sección de corte y habilitado ;
- Taller 2 : sección de confección y acabado
- Área de estampado
- Almacén temporal de producto terminado

CAPITULO II

MARCO TEORICO

El principal enfoque que se ha utilizado es la implementación del Mejoramiento Continuo de Calidad, basado en conceptos de Calidad Total. Para iniciar el trabajo se hizo necesario evaluar la situación inicial de los procesos y posteriormente se aplicaron metodologías para la implementación de mejoras y obtener logros satisfactorios.

2.1 SISTEMA DE CALIDAD

La Unidad Operativa no aplica un Sistema de Calidad. Después del diagnóstico de la calidad del proceso productivo se propuso un Sistema de Calidad adecuado a su realidad, se realizó normas de funciones de cada sección.

2.1.1 Planificación de la Calidad:

La planificación de la calidad se realiza de dos tipos: general y específico para cada orden de producción.

Planificación General.- Es la planificación que se realiza en toda la Unidad para realizar el trabajo con calidad, se refiere a deberes, obligaciones y disciplina de la parte administrativa y producción.

Planificación Específica.- Es la planificación que se realiza desde el momento que se emite la orden de producción, básicamente se refiere a insumos que se requiere para una determinada orden de producción (color y tipo de tela, hilos, color de estampado, etc).

Es necesario que cada modelo tenga su ficha técnica aprobada por desarrollo del producto, para visualizar detalles de accesorios y ensamble con exactitud.

Acciones correctivas y preventivas en Control de Calidad

a) Acciones Preventivas.- El aseguramiento de la calidad implica las coordinaciones necesarias para acciones preventivas tales como:

- Un mantenimiento preventivo programado de las máquinas, equipos e instrumentos directamente relacionados con la calidad del producto.
- El cumplimiento de los requerimientos del cliente en la calidad de los productos, esto implica tener una ficha técnica para cada modelo con todas las especificaciones técnicas de patronaje, ensamble, acabados y otros.

Beneficios

- ❖ Reducción de paradas de máquinas y/o trabajadores.
- ❖ Aumento de la vida útil de los equipos.
- ❖ Prevención de reparaciones mayores.
- ❖ Disminución de accidentes.
- ❖ Conformidad y uniformidad en la calidad de sus productos.
- Uso de aditamentos y accesorios

- ❖ Mejora la calidad del producto.
- ❖ Costuras mas exactas y precisas.
- ❖ Minimiza los reprocesos.
- ❖ Aumenta la productividad del operario.
- ❖ Se reduce el tiempo de operaciones.

b) **Acciones Correctivas.**- Las acciones correctivas se realizan para corregir defectos, siempre y cuando nos permita recuperar la prenda.

- Tratamiento de manchas, desmanchar las prendas adecuadamente usando el desmanchador apropiado para cada caso.
- Si una prenda tiene en una parte una costura muy tensa corregir.
- Si una prenda no cumple con las medidas, consultar con la supervisora de taller para realizar el cambio superior o inferior según sea el caso. Estos cambios deben ser mínimos no pasará del 2% del total de la orden de producción.

Beneficios

- ❖ Recuperar prendas con defectos.
- ❖ Evita gastos adicionales a la Unidad Operativa.
- ❖ Ahorro de tiempo que implica el proceso.

2.2 PRINCIPALES DEFINICIONES

2.2.1 Control de Calidad

Es el conjunto de propiedades y características de un producto o servicio que satisfacen necesidades del cliente, debido a la recesión drástica que

atraviesa nuestro país, obliga a las microempresas a ser mas competitivos en el Mercado.

La Unidad Operativa Confecciones necesita mejorar la calidad de sus productos para poder mantener e incrementar los requerimientos de Hospitales, Policlínicos y otros Centros Asistenciales, principalmente.

El control de calidad es en todo el proceso de confección, comienza desde la limpieza, el orden en el taller, selección de insumos, proceso productivo y termina cuando el cliente da por aceptada y calificada la prenda.

Ejemplo de: control de calidad en el corte

1. Recepción de la tela : tiempo de reposo, ancho de la tela, encogimientos (3/3, 3/2), densidad de la tela +-5%
2. Inspección de tizado: Superficie, espesor de líneas tizadas (mientras más delgadas sea nos dará mayor precisión), orientación del tendido, orientación del molde, control de piezas, numeración de partes.
3. Inspección del tendido: posición del trazo, marcas para empalmes, ancho del tendido, alineamiento del tendido, tensiones del tendido, medidas de tendido.
4. Inspección del corte: verificar el trazo, verificar bordes, verificar paños iguales, profundidad de corte, medidas de las piezas.
5. Inspección del habilitado: verificar paquetes, reposición de piezas, clasificación de piezas.

Ejemplo de: control de calidad en la costura

1. Proto aprobado
2. Instrucciones de costura
3. Especificaciones de medida
4. Desarrollo del proto en la línea de costura
5. Evaluación del proto confeccionado

En base a una encuesta se determinó que el personal necesita cultura de calidad integral. A continuación mostramos un cuadro comparativo entre el concepto tradicional que tenían los trabajadores y el concepto propuesto. CUADRO 2.2.1

La calidad en una organización involucra a todo el personal; para todas las actividades que se realizan en la Organización. Después de una charla con los trabajadores se comprobó varios conceptos antiguos de lo que es la Calidad.

CUADRO 2.2.1

COMPARACION ENTRE CONCEPTO DE LOS TRABAJADORES Y EL CONCEPTO PROPUESTO

CONCEPTO DE LOS TRABAJADORES	CONCEPTO PROPUESTO
La calidad está orientada al producto exclusivamente	La calidad afecta toda la actividad de la Unidad Operativa.
La calidad considera al cliente, externo.	La calidad considera al cliente externo e interno.
La calidad la establece el fabricante	La calidad la establece el cliente.
La calidad pretende identificar las fallas.	La calidad pretende la prevención de fallas.
Nivel de calidad aceptable.	Cero errores, haciendo bien desde la primera vez.
La calidad cuesta.	La calidad es rentable.
La calidad significa inspección	La calidad significa satisfacción.
Predominio de la cantidad sobre la calidad	Predominio de la calidad sobre la cantidad.
La calidad se controla	La calidad se fabrica.
La calidad es un factor operacional.	La calidad es un factor estratégico.

2.2.2 POLITICA DE CALIDAD

En la Unidad Operativa se desarrollará una política de calidad que comprenda las siguientes etapas

- a) Definición del artículo a producir.
- b) Planeamiento de la producción con los requerimientos de calidad del producto.
- c) Capacitación del personal responsable en todas las secciones del proceso productivo.

- d) Ejecución del proceso de producción.
- e) Control del proceso productivo.

2.2.3 GESTION DE LA CALIDAD

Para que la calidad de las prendas mejoren se puso en práctica la política de calidad, sistemáticamente para establecer y cumplir los objetivos de la calidad de la Unidad, comprende:

- a) Los intereses y necesidades de la Unidad Operativa de atender y mantener un nivel de calidad deseado a un costo de producción razonable.
- b) Las necesidades y expectativas de los clientes.

Se realizaron las siguientes actividades:

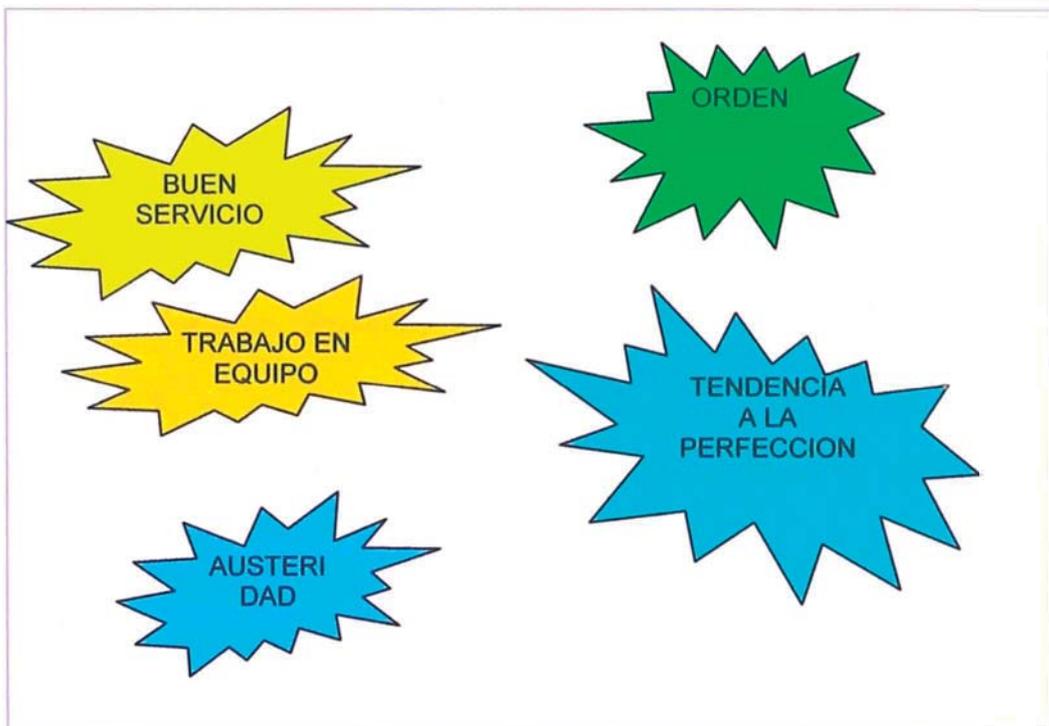
- ❖ Planificación estratégica de la calidad.
- ❖ Asignación de recursos.
- ❖ Planificación de las actividades operativas de la calidad.
- ❖ Evaluaciones de la calidad.

Según Edward Demming “ La gerencia es responsable del 94 % de todos los problemas de calidad. El primer paso a dar corresponde a la Gerencia”

En la Unidad Operativa, se propuso el Sistema de Calidad mediante la estructura de la Organización, responsabilidades, procedimientos, procesos y recursos para llevar a cabo la gestión de calidad.

Debe estar documentado y corresponder a las características y necesidades de la Unidad, ayuda significativamente a mejorar la satisfacción del cliente y es un factor de garantía.

NORMAS BASICAS PARA CONSEGUIR LA CALIDAD EN UNA ORGANIZACION



2.2.4 PLAN DE CALIDAD

En la Unidad Operativa Confecciones se realiza el plan de calidad mediante: procedimientos, recursos y secuencias de las actividades relativas a la calidad de un producto o servicio.

Debe definir:

- a) Los objetivos que se han de alcanzar.

- b) Asignación específica de responsabilidades y de autoridad durante las distintas fases del proceso.
- c) Procedimientos, métodos, instrucciones de trabajo específicos que se han de aplicar.
- d) Programas adecuados de ensayo, inspección, auditoria en las etapas del proceso.
- e) Métodos para efectuar cambios según el avance del proceso.

2.2.5 SUPERVISION DE CALIDAD

En este paso se aplica el seguimiento y verificación permanente del estado de los procedimientos, métodos, condiciones, procesos, productos y servicios.

El análisis de los registros permite asegurar que se está cumpliendo los requisitos contractuales.

2.2.6 INSPECCION

La supervisora de talleres y los trabajadores en general, realizan las inspecciones de manera conciente y responsable.

La inspección consiste en, evaluar y verificar características de un modelo según Ficha Técnica.

2.2.7 ESPECIFICACIONES TECNICAS O FICHA TECNICA

Es el documento donde muestra los detalles del modelo y medidas aprobadas por el cliente y la supervisora de talleres.

La Ficha debe contener: nombre del modelo, material o hilo, aplicaciones, accesorios, medidas, especificaciones de acabado, estampado, etc.

2.2.8 DEFECTOS

Son los incumplimientos de requisitos de la Ficha Técnica, viene a ser la desviación o ausencia de una o más características de calidad con respecto a los requisitos especificados.

Defectos Mayores:

- ❖ Son los defectos que generan una insatisfacción mayor del cliente.
- ❖ Una desviación considerable en las especificaciones.
- ❖ Una devolución de la prenda.
- ❖ Afecta negativamente el servicio y la apariencia.
- ❖ La prenda es rechazada.

Defectos Menores:

- ❖ Son los defectos que generan una insatisfacción menor del cliente.
- ❖ No necesariamente se produce una devolución.
- ❖ Presenta una ligera desviación de las especificaciones.
- ❖ No es muy apreciable en el uso.
- ❖ No afecta significativamente el servicio pero si su apariencia.
- ❖ No afecta su performance.

Ejemplo de defectos comunes encontrados en corte: Medidas incorrectas, asimetría de piezas, tallas combinadas, piezas mal habilitadas, paquetes con cantidades incorrectas, etc.

Ejemplo de : defectos comunes encontrados en confección: huecos, manchas de aceite, puntada saltada, pliegues, puntada suelta, sin atraque, etiquetas descentradas, costuras asimétricas, etc.

ZONAS TÉCNICAS: La localización de los defectos y los efectos en su apariencia y performance de las prendas tienen que seguir las siguientes consideraciones

ZONA I:

Area de presentación de la prenda, es la zona donde cualquier defecto es obvio en el uso de la prenda.

ZONA II:

Area donde cualquier defecto no es muy notorio en el uso de la prenda.

ZONA III:

Area donde los defectos pasan desapercibidos por su ubicación.

2.2.9 TOLERANCIAS

Es el rango de variación permitido para una medida o ensamble. Se caracteriza por el signo + ó - .

Ejemplo : El contorno de cuello 38 cm. + o – 1 cm.

Abertura de pantalón quirúrgico de 12 cm. + o – 1 cm.

Nota: Se presentan algunos puntos básicos de control de una campera.

Las tolerancias varían según el requerimiento del cliente, ya que para uno puede ser más importante que para otro.

FORMA DE MEDIR UNA CAMPERA : TOLERANCIAS

MEDIDA	DESCRIPCION	CM.	PLG.
A	Largo de cuerpo	+2	+3/4
B	Ancho de cuerpo	+2	+3/4
C	Ancho de hombros de costura a costura	+1	+3/8
D	Abertura del cuello/espalda de costura a costura	+0.5	+1/4
E	Abertura de cuello/delantero de hombro	+0.5	+1/4
F	Sisa de costura a costura	+1	+3/8

Medidas grandes: A y B

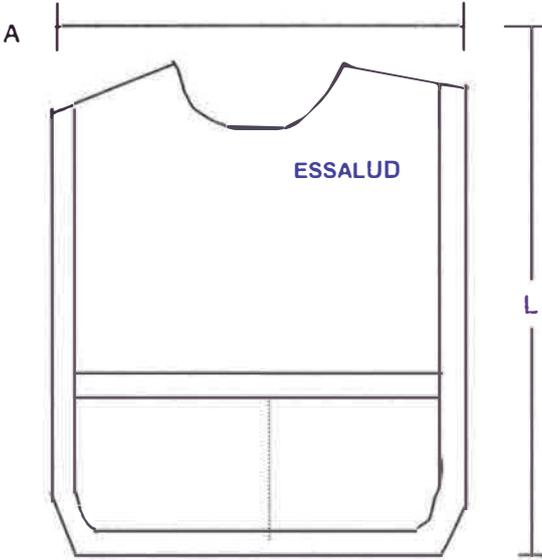
Medidas intermedias: C y F

Medidas pequeñas: D y E

APLICACIÓN DE LAS TOLERANCIAS

- a) Una prenda no debe tener tolerancias en todas las medidas.
- b) Las medidas base no deben tener tolerancias.
- c) Medidas grandes: una misma prenda no puede tener 2 medidas grandes con tolerancias.
- d) Se puede aceptar una medida grande, una medida intermedia y una pequeña, con tolerancia.
- e) Las medidas que no pueden tener tolerancia son: altura de cuellos, bolsillos y aplicación de las cintas.

CAMPERAS O CANGUROS PARA EL VOLUNTARIADO

CAMPERA	ESPECIFICACIONES																						
	<p>TELA : DRIL MERCERIZADO Y SANFORIZADO</p> <p>COMPOSICION : 65 % POLYESTER 35 % ALGODÓN</p> <p>COLOR : Verde</p> <p>SESGO : blanco (1 cm. A la vista)</p> <p>TALLA : única</p> <p>ELASTICO : blanco de 4 cm.</p> <p>CANTIDAD :</p>																						
DETALLE	DIMENSIONES																						
<p>* A los costados lleva el elástico, aproximadamente de 15 cm. De largo y ancho 1 cm.</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Descripción</th> <th style="text-align: right;">cm.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A : Ancho</td> <td style="text-align: right;">50</td> </tr> <tr> <td>L : Largo</td> <td style="text-align: right;">78</td> </tr> <tr> <td>E : Ancho de hombro</td> <td style="text-align: right;">15</td> </tr> <tr> <td>H : Altura de bolsillo canguro</td> <td style="text-align: right;">25</td> </tr> <tr> <td>T : Abertura de escote</td> <td style="text-align: right;">22</td> </tr> <tr> <td>V : Profundidad escote del.</td> <td style="text-align: right;">14</td> </tr> <tr> <td>V' : Profundidad escote delantero</td> <td style="text-align: right;">6.5</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Otros :</td> </tr> <tr> <td colspan="2">* Ancho de sesgo : 1 cm.</td> </tr> <tr> <td colspan="2">* Largo de elástico : 15 cm.</td> </tr> </tbody> </table>	Descripción	cm.	A : Ancho	50	L : Largo	78	E : Ancho de hombro	15	H : Altura de bolsillo canguro	25	T : Abertura de escote	22	V : Profundidad escote del.	14	V' : Profundidad escote delantero	6.5	Otros :		* Ancho de sesgo : 1 cm.		* Largo de elástico : 15 cm.	
Descripción	cm.																						
A : Ancho	50																						
L : Largo	78																						
E : Ancho de hombro	15																						
H : Altura de bolsillo canguro	25																						
T : Abertura de escote	22																						
V : Profundidad escote del.	14																						
V' : Profundidad escote delantero	6.5																						
Otros :																							
* Ancho de sesgo : 1 cm.																							
* Largo de elástico : 15 cm.																							
PRECIO UNITARIO DE VENTA : S/. 12.00																							

2.2.10 NIVEL DE CALIDAD ACEPTABLE

En el taller de confecciones se realizaban una inspección al 100% del producto final, esto representa un alto costo, ya que si se logra que el operario haga bien las cosas desde el principio hasta el fin del proceso, se habrá logrado alguna forma de controlar el nivel de calidad.

Del lote de prendas inspeccionadas después de completarse, si en la muestra se encuentran que tiene menos que el número de defectos especificados, el lote completo se acepta, en caso contrario el lote se devuelve para corregirlo.

2.2.11 CULTURA DE LA CALIDAD

La primera acción que se realizó en la Unidad Operativa luego del diagnóstico de la calidad en el proceso productivo, fue capacitar y enriquecer (mejorar) la cultura de calidad de los trabajadores.

Esta etapa consistió en educar a los trabajadores, sobre la importancia del Sistema de Calidad en la Unidad Operativa. Se comienza dándoles conceptos básicos de calidad, demostraciones de calidad en cada etapa del proceso productivo. Aplicar la calidad en todos los aspectos: limpieza, orden, trabajo, y actitudes positivas de un posible cambio, etc.

2.3 HERRAMIENTAS PARA EL CONTROL DE CALIDAD

2.3.1 Diagrama Causa-Efecto

Es una herramienta gráfica que refleja la relación entre características de calidad y los posibles factores que se atribuyen a ella. Ver Cuadro III.

3.1.A que muestra las causas – efectos del planeamiento del control de la calidad y en Cuadro III.6.1. B el planeamiento de la calidad de una chaqueta de cirujano.

Beneficios:

- Permite visualizar los factores que influyen en obtener un resultado satisfactorio.
- Se analiza cada una de las causas y los efectos que se producen.
- Se emplea para proyectar un resultado.

2.3.2 Diagrama Lluvia de Ideas

Es una técnica para generar ideas originales en un ambiente propicio, se aplicó cuando se realizó la entrevista a los operarios. Se utiliza cuando :

- Se procura liberar la creatividad de los equipos de trabajo.
- Se involucra a todos en el proceso.
- Se identifica a “todos”, en el proceso.

Beneficios:

- Es un método participativo de las personas que son parte de una situación crítica.
- Permite el incremento de la autoestima del trabajador porque siente que ha participado en la solución de los problemas.

CUADRO 2.3.1 A

DIAGRAMA CAUSA – EFECTO DE LA PLANIFICACION EN CONTROL DE CALIDAD

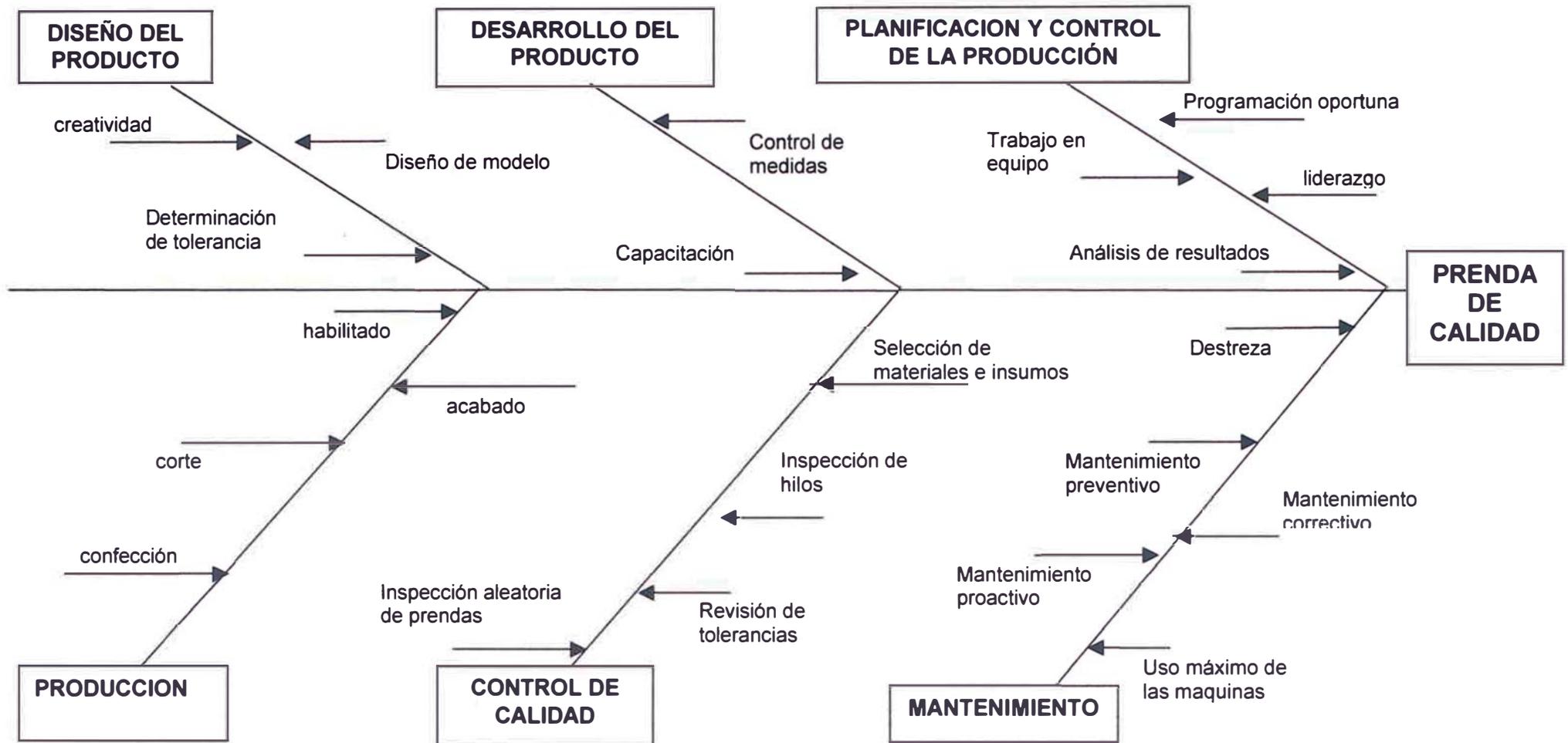
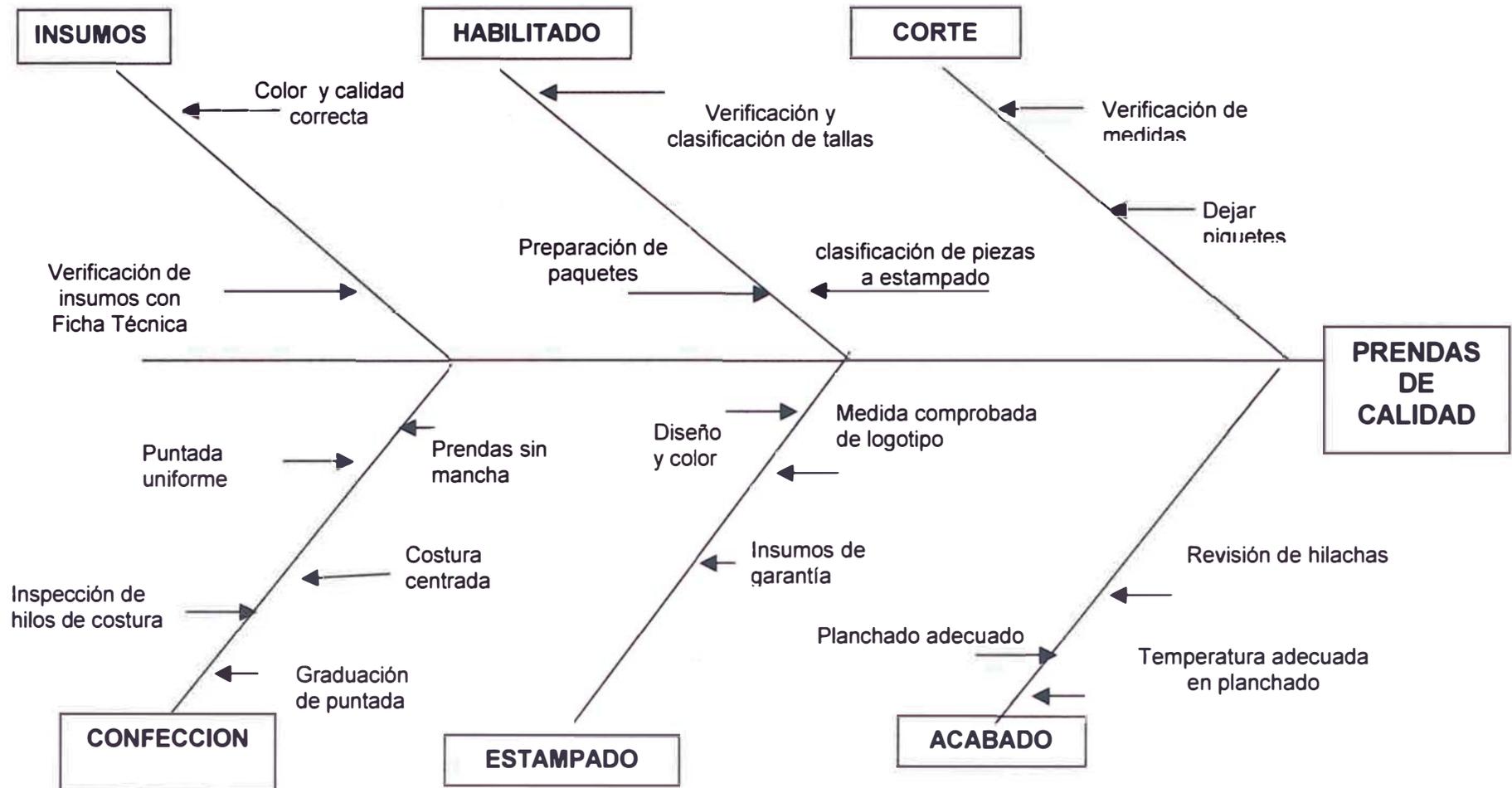


DIAGRAMA CAUSA-EFECTO : CONFECCION DE UNA PRENDA CON CALIDAD



2.3.3 Diagrama de PARETO

Conocida como “Ley 80-20” este principio reconoce que unos pocos elementos 20% generan la mayor parte del efectos y un 80% restante, genera muy poco el efecto total.

Beneficios:

- Nos permite visualizar las fallas más frecuentes y tomar las medidas correctivas más oportunas.
- La gráfica muestra en forma ordenada la ocurrencia de mayor a menor de los factores a estudiar, tales como: defectos, fallas, irregularidades, métodos a aplicar, etc.

DIAGRAMA DE PARETO

N°	TIPO DE FALLAS	FRECUEN CIA %	% PARCIAL	% ACUMULADO	ZONA
1	Falta de atraques	2 580	43	43	A
2	Puntadas sueltas en confección	2 160	36	79	A
3	Medidas incorrectas	600	10	89	B
4	Asimetría de cuellos	360	6	95	C
5	Otros	300	5	100	C
	Total	6 000			

2.3.4 DIAGRAMA DE OPERACIONES

Muestra la secuencia lógica de todas las operaciones, márgenes de tiempo y los materiales a usar en el proceso industrial. Señala secuencialmente la entrada de todos los componentes en el proceso productivo. **Diagrama 1.A**

2.4 CONTROL DE CALIDAD DE CALIDAD EN EL PROCESO PRODUCTIVO PROPUESTO

2.4.1 CONTROL DE CALIDAD EN INSUMOS Y AVIOS

CONTROL DE CALIDAD EN INSUMOS Y AVIOS	
Objetivos	Evaluar y seleccionar los insumos y avios. Ver Cuadro III.7.1
Alcance	Este procedimiento es aplicable a insumos y avios : <ul style="list-style-type: none"> • Materia prima: tela de 1.60 mt. ancho, libre de encogimientos (a lo más de 1 %) y desteñidos. • Avios en general : botones, cierres, hilos, etc.
Descripción	Los materiales deben ser evaluados antes de ser adquiridos, se realizan pruebas físicas sencillas, como: medición del ancho de tela, corrugar un pedazo de tela y verificar si se arruga , ver si está manchada, o jeteada. Se debe valorar actitud del proveedor, referente a los parámetros: <ul style="list-style-type: none"> • Disponibilidad del producto. • Relación calidad vs. Precio. • Plazos de entrega
Responsabilidad	Los responsables de la calidad realizará la evaluación y el control de calidad de los insumos a usar. El área de administración debe tener en orden y proporcionar las fichas técnicas a implementar.
Recomendación	Para mejorar el control de calidad de los materiales y avios se sugiere: Tener muestras físicas de los tipos de tela y elaborar una cartilla de colores para nuevas compras. La zona de almacenaje de las telas deben estar libres de humedad y polvo que puedan mermar la performance de los materiales; debe mantenerse en orden y limpieza. Se debe designar a una persona que se encargue del control de ingresos y salida de materiales, documentando estos movimientos.

FICHA DE EVALUACION DEL PROVEEDOR

Nombre del proveedor :
Tipo de producto o servicio :
Fecha de evaluación :

PARAMETROS	AREAS						TOTAL
	compras		calidad		Producción		
	Puntos	Valor	Puntos	Valor	Puntos	Valor	
Disponibilidad							
Calidad / precio							
Histórico							
Servicio							
Sistema de Calidad							
CONCLUSIONES :							

PUNTOS	CLASIFICACION	VALOR
10	Muy bueno	100
8	Bueno	80
6	Regular	60
4	Medianamente regular	40
2	Malo	20
0	Muy malo	0

2.4.2 CONTROL DE CALIDAD EN DISEÑO

	CONTROL DE CALIDAD EN DISEÑO
Objetivos	<p>Evaluar y verificar el diseño de las prendas. Ver Cuadro III.3</p> <p>En la fase del diseño se definen: los parámetros, reglas, especificaciones técnicas, muestras, etc. Que permite a los encargados del control de calidad, si han logrado obtener el producto en las condiciones requeridas por el cliente. Sin especificaciones técnicas no hay forma de saber el nivel de calidad solicitado y el logrado.</p>
Alcance	<p>Este procedimiento cubre las siguientes fases :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Planificación del diseño y desarrollo. • Datos de partida y finales del diseño. • Revisión del diseño. • Verificación del diseño. • Validación del diseño y • Cambios si es necesario.
Descripción	<p>De modo general las etapas de un proyecto de diseño son las siguientes:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Definición. • Estudio de costos(prendas con precios competitivos) • Anteproyecto: dibujo de la prenda a mano alzada. • Proyecto :Moldes de la muestra. • Pre fabricación: confección del prototipo • Fabricación del prototipo aprobado.
Responsabilidad	<p>El área de Desarrollo del producto a cargo de la Supervisora y Jefe de taller, es la responsable de establecer la definición inicial del proyecto de diseño, tomando como base las especificaciones técnicas del cliente. También es responsable de la presentación del prototipo.</p>

2.4.3 CONTROL DE CALIDAD EN CORTE Y HABILITADO

	CONTROL DE CALIDAD EN CORTE Y HABILITADO
Objetivos	El objetivo es el correcto corte de todas las piezas de las prendas (la prenda puede tener 1 o mas piezas). Ver Cuadro III.
Alcance	<p>Para el control de calidad del corte se consideran necesarios los datos siguientes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fecha de emisión del corte. • Referencia del producto a confeccionar. • Descripción detallada de la prenda. • Total de prendas por talla (o si es una solo pieza). • Colores, cliente y número de pedido. <p>Es necesario adjuntar la Ficha Técnica.</p>
Descripción	<p>El proceso de corte seguirá las siguientes secuencias :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Molde. • Tendido • Tizado • Corte y • Habilitado <p>a) Molde.- Es recomendable trabajar con moldes o patrones con las especificaciones de la Ficha Técnica. Su uso permite verificar las medidas antes de tizarlos. El uso de moldes presenta un mejor comportamiento del paño para el corte.</p> <p>b) Tendido.- Esta actividad se realiza manualmente, controlándose lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cantos alineados (por lo menos un borde) • Número de paños según tipo de tela. <p>Se tomará en cuenta los tipos de tendido: cara a cara (espalda y delantero); cuando hay tonalidades entre paños es mejor separarlos; empates de los paños.</p> <p>c) Tizado.- Equipo de trazado y corte. El área donde se realiza el corte es propicio, ya que cuenta con suficiente iluminación, las mesas de corte ahora tienen las medidas adecuadas 2.5 m. x 4.00 m.</p>

	<p>Se necesitan estantes amplios para ubicar temporalmente los paquetes de las prendas cortadas, se recomienda estantes de fierro con ángulos ranurados por ser más resistentes al peso, tener más tiempo de vida útil y que pueden ser modificados y desarmables.</p> <p>d) Corte.- Habiéndose realizado un correcto tendido y tizado, no se debe tener problemas en el corte. Para tal efecto se verifica:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Que el tizado tenga el número exacto de piezas se según el modelo de la prenda. • Verificar el estado de la cortadora, trabajar con guantes de seguridad. • Verificar piquetes. • Orden en el proceso de corte. • Número de prendas cortadas <p>e) Habilitado.- En esta parte del proceso de corte, se debe controlar :</p> <p>Cada lote debe consignar la orden de corte, tallas, numeración correlativa y color, etc.</p> <p>Del área de corte debe salir todo completo y todo clasificado. En el proceso de habilitado también tener en cuenta, que piezas van a ser estampadas, se las debe clasificar y separar, tomando en cuenta las medidas pertinentes para evitar confusiones en el área de ensamble.</p>
Responsabilidad	La supervisora y jefe de taller deberá registrar y controlar, el número de cortes y cantidades. Trabajar coordinadamente con el personal de corte.

2.4.4 CONTROL DE CALIDAD EN CONFECCION

CONTROL DE CALIDAD EN CONFECCION	
Objetivos	El objetivo es asegurar que la prenda confeccionada cumpla con las especificaciones técnicas requeridas.
Alcance	El formato de especificaciones técnicas es para controlar la caluidad del proceso durante el proceso de confección.

<p>Descripción</p>	<p>Elementos influyentes en la confección de la prenda. Para una costura eficiente se tomarán en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Los paquetes deben ingresar al área con la numeración correspondiente, completos y con respectiva orden de producción. • Revisar las guías o piquetes para facilitar la labor del costurero. • Facilitar al operario de los dispositivos, accesorios y aditamentos que faciliten la confección. • Verificar la graduación y mantenimiento de máquinas antes del proceso de confección y evitar demoras. <p>Sabemos que en el proceso de confección, se definen 3 etapas :</p> <p>a) Habilitado.- Acción de formar y clasificar paquetes, de tal manera que el orden y la clasificación facilite el trabajo del operario. También aquí se va a clasificar y separar las piezas que irán a estampado. En este caso de nuestra unidad todas las prendas serán estampadas. Aunque hay dos posibilidades, cuando es una sola pieza (toalla, campos, sábanas, colchas, etc,) o cuando la prenda conste de varias piezas chaquetas, botas, pantalón, canguro, etc.</p> <p>b) Confección.- Es la acción de ensamblar la prenda correctamente. Las máquinas más comunes son: rectas, remalladoras, recubridoras.</p> <p>c) Limpieza y acabado.- Es la acción de realizar la limpieza, de las hilachas, pegar botones, hacer ojales, pasar tiras, etc.</p>
<p>Responsabilidad</p>	<p>La inspección en línea esta a cargo del técnico responsable de la producción del taller, quien va inspeccionando a lo largo de todo el proceso, y que se debe detectar alguna falla y ordenar su inmediata corrección para no arrastar el defecto hasta el final.</p> <p>Igualmente cada operario deberá ir verificando la operación anterior y no trabajar sobre fallas..</p>
<p>Recomendación</p>	<p>Se dio pautas para el remalle con puntada de seguridad, uso de recubridora, mejorar el ataque de las mangas, bastas y pretinas, mejorar la ubicación de los bolsillos.</p>

DEFECTOS MAS COMUNES EN CONFECCION

CODIGOS	DEFECTOS	ORIGEN O MOTIVOS
C-0001	Huecos	Aguja inadecuada
C-0002	Picaduras	Calidad de la tela
C-0003	Manchas de aceite	Limpieza de maquina
C-0004	Puntada saltada	Defectos de maquina
C-0005	Puntada suelta	Defectos de maquina
C-0006	Pliegues	Defectos de maquina
C-0007	Recubierto acordonado	Hilo mal pasado
C-0008	Recubierto mal compartido	Defectos de maquina
C-0009	Empate de costura (no mas de 1 cm. de cruce)	Destreza del operario
C-0010	Sin atraque	Falla del operario
C-0011	Etiquetas descentradas	Falla del operario
C-0012	Tallas incorrectas	Falla del operario
C-0013	Costuras asimétricas	Destreza del operario
C-0014	Costura dispareja	Destreza del operario
C-0015	Ondeado	Graduación en la máquina

2.4.4 CONTROL DE CALIDAD EN ACABADOS

CONTROL DE CALIDAD EN ACABADOS	
Objetivos	<p>Verificar las medidas finales de las prendas confeccionada.</p> <p>Asegurar que todas las prendas tengan un buen control de calidad final.</p>
Alcance	<p>Este procedimiento es aplicable a todos los productos en el área de acabados, en las siguientes fases :</p> <ul style="list-style-type: none"> • En ojalado y pegado del botón. • En el planchado de la prenda, verificando las medidas de la prenda terminada. • En el doblado y empaquetado final
Descripción	<p>a) Ojalado y pegado de botón: Los ojales se realizan según Ficha Técnica y con el mismo color de hilo.</p> <p>b) Planchado : Se asientan las costuras de la prenda y dando forma al cuello y las mangas, en el caso de pantalones se procura planchar las tiras de la cintura. La temperatura y tiempo de planchado se especifica en las fichas Técnicas.</p> <p>c) Doblado y empaquetado: El doblado tiene que</p>

	<p>ser uniforme .</p> <p>Una vez limpias y planchadas las prendas deberán pasar al responsable de la inspección de prendas terminadas donde serán evaluadas tanto en medidas como en calidad de confección, para lo cual el responsable de control de calidad procederá de la manera :</p> <ul style="list-style-type: none"> • De un grupo de 12 tomará 03 prendas y verificará las medidas, si son mas de 06 con error notificará a la jefe de taller , caso contrario de no encontrar errores pasará simplemente inspección visual. • Para la inspección visual cogerá la prenda y la llevará a una mesa auxiliar y revisará las zonas críticas (delanteros y cuellos). • De encontrarse prendas con fallas se pondrá una señal con cinta maskintein y la separará para su reproceso.
Responsabilidad	<p>La persona que realiza el control de calidad en acabados tiene la responsabilidad de señalar las prendas defectuosas. Confrontar con la Hoja de Especificaciones Técnicas todos los detalles de la prenda :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Medidas de prenda terminada. • Uniformidad de puntadas. • Planchado de la prenda.
Recomendación	<p>Todo reproceso se deberá realizar de inmediato y con responsabilidad.</p> <p>La pieza defectuosa será otra vez revisada y se verá si ha sido recuperada o no.</p>

CAPITULO III

PROCESO DE TOMA DE DECISIONES

3.1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

Del diagnóstico estratégico y funcional, se observa que la unidad operativa esta confeccionando productos con baja calidad, básicamente porque no esta cumpliendo con las especificaciones técnicas de las prendas, ya que cada prenda tiene un determinado uso y tiempo de vida útil (06 meses).

3.2 ALTERNATIVAS DE SOLUCION

Para que la unidad operativa sea competitiva debe mejorar la calidad de las prendas y esto implica el cumplimiento de las especificaciones técnicas del producto.

La competitividad reúne los conceptos de calidad, precio y oportunidad de entrega.

Como parte de las alternativas de solución para abordar las oportunidades de mejora presentadas tenemos las siguientes:

- Implementar un sistema de calidad en todo el proceso productivo e ir mejorando continuamente la calidad.
- Aplicar las técnicas de control de calidad.

- Capacitar al personal en cultura de la calidad y adiestramiento en maquinas.
- Proporcionar material de guía para el control y supervisión de la calidad: fichas técnicas, formatos, estadísticas, cuadros con valores reales y sobre todo incentivar al personal por producción.

3.3 METODOLOGIA DE SOLUCION

Para el planteamiento de la solución a las oportunidades de mejora presentados, realizaremos las siguientes actividades, orientadas al desarrollo e implementación del Mejoramiento de la Calidad en la Unidad Operativa Confecciones. En nuestra unidad operativa confecciones, se realizan procesos industriales que requiere de una eficiente Planificación y Control de la Producción, Control de Calidad y otros aspectos de la manufactura.

El objetivo principal del trabajo que se presenta es proponer el Mejoramiento de la Calidad en todo el Proceso Productivo de Confección. Ha sido fundamental evaluar y determinar el verdadero costo unitario por prenda, sobre todo para poder presentar precios competitivos, igualmente en base a los tiempos establecidos de horas/prenda se ha podido hacer un **balance entre el requerimiento (demanda) y la capacidad de producción**, definiendo los tiempos de entrega de los productos; y en consecuencia Planificar y Controlar nuestra producción mensual o por

pedidos, bajo el contexto de control de calidad, desde la adquisición de la tela hasta la obtención de la prenda.

Para implementar el Mejoramiento de la Calidad, ha sido necesario capacitar al personal en **Cultura de Calidad** y darles las herramientas necesarias para un correcto manipuleo de maquinarias y equipos, la parte técnica ha sido fundamental para facilitar el trabajo de los operarios.

3.3.1 METODOLOGIA Y CRONOGRAMA DE TRABAJO

En primera instancia se hizo un Diagnostico del Proceso Productivo, el cual significó laborar un plan de trabajo de mejoras en cada sección de la Unidad Operativa, entrevistas con el personal operativo así como el nivel ejecutivo, sobre las metas propuestas y la visión de la Organización.

METODOLOGIA Y CRONOGRAMA DE TRABAJO

DESCRIPCION	FECHA (Dia/mes)
1. Evaluación de prendas terminadas para determinar el índice de calidad.	26/03
2. Entrevista con el personal	27/03
3. Calidad de su competencia	27/03
4. Exigencias del Mercado actual.	28/03
5. Análisis del desarrollo del producto, determinación de especificaciones técnicas.	30/03
6. Análisis de calidad en el conjunto del proceso productivo, revisión de procedimientos y formatos.	02/04
a. Control de calidad de las telas.	
b. Control de calidad del tendido y tizado.	
c. Control en el corte.	
d. Control de calidad del ensamble.	
e. Control de calidad de acabados y avios.	05-06/04
7. Evaluación del sistema en Gabinete, coordinación con administrador, producción e Ingeniería.	07/04
8. Elaboración de formatos adecuados para el taller.	09/04
9. Sustentación de actividades a la Sub Gerencia.	10-14/04
10. Implementación y monitoreo del Sistema	16-19/04

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES DEL DIAGNOSTICO EN

CALIDAD

		LU	M	MI	JU	VI	LU	MA	MI	JU	VI	LU	MA	MI	J
	ACTIVIDAD		A												
	MES	M	A	R	Z	O		A		B		R		I	L
ITEM	FECHAS	26	27	28	29	30	2	3	4	5	6	9	10	11	12
1 y 2	Evaluación de calidad de prendas terminadas y revisión de formatos existentes y propuestos														
3	Análisis de calidad en el proceso productivo.		X	X	X	X									
4	Trabajo en Gabinete para el Diagnostico						X	X							
5	Sustentación del Diagnóstico								X						
6	Aplicación de mejoras y seguimiento									X	X				
7	Elaboración del Informe Final a Sub Gerencia											X	X	X	
8	Presentación y sustentación del Informe Final														X

Fecha de termino : 12 de Abril del 2006

METODOLOGIA DEL DIAGNOSTICO EN CONTROL DE CALIDAD PARA LA UNIDAD OPERATIVA		
CONTENIDO		
1		Evaluación de calidad de prendas terminadas para obtener el % de calidad que tiene la Unidad al iniciar el Mejoramiento. Formato Control Estadístico.
2		Revisión y mejoras de formatos utilizados en la Unidad.
	2.1	Formato : Formas de medir con sus respectivas tolerancias Formato : Formas de medir una chaqueta.
	2.2	Formato : Ficha Técnica
3		Análisis de Calidad en el Proceso Productivo
	3.1	Identificación de la calidad de la tela: sanforizado, sin manchas, ni veteados.
	3.2	Sección de tendido y tizado: Mesa apropiada para el tendido y revisión de los paños. Recomendaciones que este todo parejo, sin arrugas y que se deje la tolerancia en el doblado. Libre de manchas u otros.
	3.	Sección de corte : Ambiente apropiado (iluminación, materiales y equipos)
	3	3.3.1 Patronaje: revisión de las medidas, tallas , puntos críticos. 3.3.2 Corte: Ubicación del paño, forma de colocar los moldes, dejar indicado las tallas en las piezas, piquetes u otras guías.
	3.4	Sección de ensamble : 3.4.1 Unión de cuello: ubicación en el centro, forma y tipo de refuerzo en el delantero. 3.4.2 Unión de hombros: formas y tipo de refuerzos. Ubicar la etiqueta. 3.4.3. Unión de costados: remalle y puntada de seguridad, cuidado con la abertura de 10 cm. 3.4.4. Bolsillo: al lado izquierdo, debe tener estampado.
	3.5	Sección de acabados : uso de formatos 3.5.1 Calidad en accesorios: bolsillo bien ubicado. 3.5.2 Recomendaciones técnicas de acuerdo a especificaciones técnicas de cliente, control de medidas de la prenda. 3.5.3 Doblado de la prenda.
4		Trabajo en Gabinete para el Diagnostico
5		Sustentación del Diagnóstico
6		Aplicación de mejoras y seguimiento
7		Elaboración del Informe Final a Sub Gerencia
8		Presentación y sustentación del Informe Final

3.4 TOMA DE DECISIONES

El enfoque que vamos a utilizar va a ser el mejoramiento continuo de calidad, basado en conceptos de calidad total.

Los motivos para desarrollar estos sistemas de calidad son los siguientes

- Enfoque de procesos y círculos de calidad, si bien son enfoques orientados a la mejora de procesos, ambos pueden integrarse como parte del mejoramiento continuo de calidad.
- Es así que la Alta Dirección toma la decisión de implementar un sistema de calidad, por ser integral y sencillo de implementar y pensando en el futuro para desarrollar conceptos más complejos como la implementación de un Modelo de Gestión.

3.5 ESTRATEGIAS ADOPTADAS

En el momento de implementar el mejoramiento continuo de calidad, hemos tenido en cuenta las siguientes estrategias

- Definición clara de los procesos y subprocesos.
- Realizar un diagnóstico de la situación inicial, los cumplimientos e incumplimientos de los requerimientos de las normas establecidas.
- Definir la estructura de la documentación a implementar (formatos).
- Definir la lista de procedimientos a desarrollar por las Areas.
- Elaborar un manual de calidad y procedimientos generales, que son la base fundamental para el mejoramiento continuo de calidad.
- Documentar e implementar los procedimientos establecidos.

- Comunicación fluida con el personal operativo involucrándolo en todo el proceso.
- Informar a la Alta Gerencia, de los avances y mejoras.

DIAGNOSTICO Y PLAN DE MEJORAS

En el siguiente cuadro se presentan:

1era. Columna: Situación Actual. Se indica el proceso utilizado.

2da. Columna: Plan de mejoras. Se presenta una propuesta de mejora.

3ra. Columna: Nivel de Implementación. – Se menciona el grado de implementación que se realizó durante el Diagnóstico.

- Se implementó totalmente.
- Se implementó parcialmente.
- La implementación está en proceso.
- No se pudo implementar

4ta. Columna: Recomendaciones.

En esta columna se aplica las recomendaciones para cada punto de la implementación. Para que la recomendación sea más clara y explícita se consideran las siguientes situaciones:

- Continuar con el proceso de implementación.
- Cambiar la metodología de la implementación.
- Postergar la implementación de la mejora.
- Implementar la mejora en un mayor plazo.

DIAGNOSTICO Y PLAN DE MEJORAS

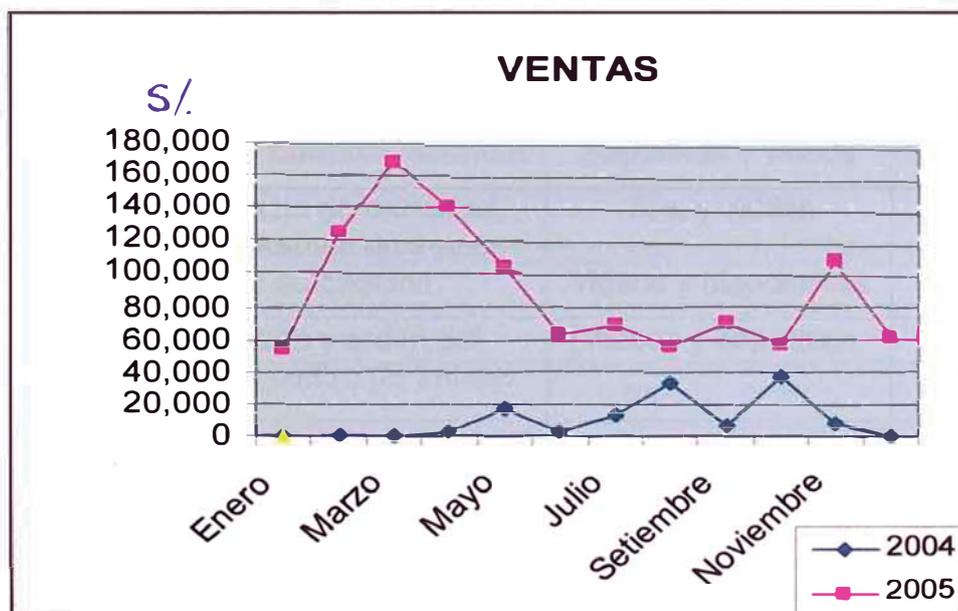
SITUACION ACTUAL	PLAN DE MEJORAS	NIVEL DE IMPLEMENTACION	RECOMENDACIONES
<p><u>A. INSUMOS :</u> Se controla el ingreso de la tela e hilos</p>	Se debe controlar el ingreso de todos los insumos.	La implementación está en proceso	Continuar con el proceso de implementación. El responsable de almacén debe reconocer los tipos de tela, colores, textura y los tipos de hilos (yardas)
<p><u>B. TENDIDO Y TIZADO :</u> El tendido se realiza entre dos personas, no se toma en cuenta tolerancias para doblado. El tizado se hace con tiza, lapiz, lapicero</p>	El tendido debe ser libre de arrugas, mucha limpieza y tener en cuenta la tolerancia en el dobles +-1 cm. El tizado debe hacerse con moldes y evitar desperdicios	La implementación está en proceso	Ambos procesos debe realizarse por personas con conocimiento en patronaje industrial. Se debe usar solamente tiza.
<p><u>C. CORTE :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No son apropiados los muebles y equipos para realizar el corte de las prendas. • Los instrumentos son deficientes 	Se necesita 1 mesa grande de 1.50 * 2.50 m. Para el mejor tendido y reposo de los paños. Los paños deben conservar su identificación de tallas. Se debe usar reglas anatómicas. Uso de piquetes y tijeras bien afiladas.	Se implementó por completo. Se aceptó adquirió una mesa de corte adecuada. Se capacitó a operarios en el uso correcto de instrumentos.	Dimensiones adecuadas de mesa de corte es de 1.70 * 4.0 m. El afilado de las cuchillas de la cortadora, tijeras, piquetes deben realizarse todos los fines de semana. Ubicar la cortadora en un lugar seguro.
<p><u>D. ENSAMBLE :</u> Defectos en remalle. Ubicación de los cuellos defectuoso, ubicación de los bolsillos de las chaquetas. Se olvidan de colocar las tallas y etiquetas. Falta de atraques en puños, pretinas, cuellos y bastas.</p>	Los remalles deben ser parejos, sin que se escape la tela, ni sobrecosturas. Ubicar el punto medio del cuello para coser en espalda y delantero. Al iniciar y terminar la costura se realiza un atraque de 2 puntadas. Se recomienda el uso de una "pata especial" en maquina recta para bastas.	Se implementó desde un inicio, obteniéndose mejoras sustanciales. Se mejoró en un 80% la ubicación de los cuellos y pegado de bolsillos.	Se recomienda continuar con las sugerencias. Se recomienda el uso de puntada de seguridad dados los esfuerzos que deben soportar las prendas. Inspección minuciosa del pegado de tallas y etiquetas. No olvidarse de los atraques, evita que la prenda se descosa.

<p>E. ACABADO : Defectos en el planchado. No se verifican las medidas finales de la prenda. Defectos en la limpieza (hilachas) y se encuentran prendas manchadas</p>	<p>Cambiar el sistema de planchado. La prenda se debe planchar correctamente con una tela encima que evite el brillo y verificar las medidas. El recorte de hilachas se debe realizar con mucho cuidado para evitar cortes innecesarios y que malogren la pieza terminada.</p>	<p>Se implemento inmediatamente de forma sugerida. Se obtuvieron muchos beneficios.</p>	<p>Se recomienda seguir con el sistema implementado, en primera instancia el operario tendrá dificultades pero con la práctica ya no se olvidará del uso de la tela y evitar brillo en la prenda. Se recomienda una política de limpieza y orden en todo el trabajo. Recordar siempre al personal trabajar con manos limpias, su lugar de trabajo y sus maquinas (libre de grasas).</p>
--	--	--	---

CAPITULO IV

EVALUACIÓN DE RESULTADOS

El resultado más relevante, es el incremento en el porcentaje de satisfacción al cliente, reflejándose en las Ventas :



Asimismo, la reducción de las devoluciones, significando disminución de los reprocesos.

Para obtener resultados concretos en la implementación del mejoramiento continuo, se recurrió a :

4.1 PROGRAMAS DE CAPACITACION

- CURSOS**

TEMAS	IMPLEMENTOS	HORAS
Calidad total	Separatas y videos	09
Calidad, productividad Y costos	Separatas y videos	03
Autocontrol	Separatas	02
Sistemas en control de Calidad	Separatas y videos	09
	Horas totales	23

- CHARLAS Y TALLERES**

TEMAS	IMPLEMENTOS	HORAS
Comunicación afectiva	Separatas y videos	06
Resolución de conflictos laborales	Separatas y videos	06
Taller de manejo de ansiedad, motivación y trabajo en equipo	Test y videos	09
Taller de autoestima	Videos y diapositivas	02
Limpieza, aseo y orden del personal y del centro de trabajo	Videos y separatas	04
	Horas totales	27

RESUMEN :	1. Total de horas :	50
	2. Costo x hora :	S/. 50.00
	TOTAL COSTO	S/.2,500.00

4.2 EVALUACIÓN DE COSTO/BENEFICIO TELA

Volumen producción /mensual	Consumo de tela antes de A/T (m)	Costo de tela antes de A/T (S/.)	Consumo de tela después de A/T (m.)	Costo de tela después de A/T (S/.)	Diferencia del consumo (m.)	Diferencia del costo (S/.)
2,000 unid.	2,000	16,000	1,900	15,200	100 m.	800

Se consiguió reducir el consumo de tela en un 5% por orden de producción, así como también los costos en tela, previa evaluación de las mermas.

4.3 INVERSIÓN Y UTILIDAD

4.3.1 INVERSION

1. Maquinaria (rectas, cortadora), dispositivos y herramientas: S/.10,000
2. Operatividad de maquina (1 vez por año) : S/. 2,500
3. Capacitación (1 vez por año) : S/. 2,500
4. Programa de mantenimiento preventivo : S/. 3,000
(cada 3 meses S/.1,000)
5. Estudios ergonómicos e implementación de dispositivos en máquinas : S/. 5,000

S/. 23,000 anual

4.3.2 UTILIDADES

• Ahorro en mermas 5%	: S/. 9,600
• Ahorro en reprocesos 5%	: S/. 14,000
• Utilidades S/. 70,000 semestrales	: S/.140,000

	S/. 163,600 anual

LOGROS SOCIALES

- Reinserción laboral de 20 personas con discapacidad por año.
- Ingresos mensuales de S/. 350.00 por persona.

CAPITULO V

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

CONCLUSIONES

Como principales conclusiones tenemos :

- El sistema de calidad tiene como principales enfoques la mejora de la satisfacción del cliente y el mejoramiento continuo de la calidad; así como generación de ventajas competitivas frente a la apertura de nuevos mercados .
- Por ser un proyecto social, se puede medir cualitativamente la reinserción laboral de un grupo de 20 personas con discapacidad por año, con un ingreso promedio de S/. 350 mensuales.
- Se establecieron criterios de evaluación a proveedores, materia prima, maquinaria y accesorios; lo que permitió mejorar la calidad en el trabajo del personal.
- La disminución de las mermas en corte fue de 5%.
- La redefinición de los procesos en el proceso productivo con su respectivo control de calidad permite mejorar la calidad de los productos

- El mantenimiento preventivo de la maquinaria y equipo cada 3 meses, permitirá mejorar de la calidad, evitar imprevistos y tiempos muertos.
- La formulación e implementación de formatos de control de calidad mejoraron el proceso productivo.
- Las “utilidades” (S/. 160,000 anual), constituyen para la Institución un ahorro.

RECOMENDACIONES

Es necesario tener en cuenta, que :

- Para el logro de las metas de implementación del mejoramiento de la calidad se debe hacer seguimiento continuo y evaluaciones periódicas para establecer patrones de trabajo.
- Compromiso de la Gerencia Central para proveer de los recursos necesarios para la implementación.
- Se deben realizar reuniones de trabajo mensuales con los encargados de las áreas para coordinar y discutir sobre los problemas que se presentan y si no los hay ir mejorando.
- Solicitar a los operarios sus opiniones, problemas e iniciativas desde su puesto de trabajo para mejorar en conjunto la calidad del servicio.
- Implementar el uso de formatos y tablas presentados.
- Solicitar al cliente las Fichas Técnicas de las prendas, para poder sustentar su confección y evitar rechazos.
- Hacer un seguimiento de la implementación y registrar los avances.

- Implementar el mejoramiento de la calidad en todo el proceso productivo, con la participación activa de todo el personal.
- Continuar con la capacitación periódica en operatividad de máquina, talleres o charlas referente a calidad total.
- Informar constantemente a la Gerencia Central de todos los avances y mejoras de la Unidad para un mayor apoyo.

BIBLIOGRAFIA

- **CONSTITUCIÓN POLÍTICA DEL PERU**
Publicación Oficial, Lima 1994.
- **LEY N° 24786:** Ley general de ESSALUD
- **CENSO NACIONAL DE 1993 :** Publicación del INEI
- **PREVALENCIA DE LA DEFICIENCIA, DISCAPACIDAD Y MINUSVALIA** Perú 1993. Publicado por el Instituto Nacional de Rehabilitación. Ministerio de Salud. Lima, 1994
- **REVISTA PERUANA DE POBLACION N° 3,** Segundo Semestre de 1993, Lima.
- **¿QUE ES EL CONTROL DE TOTAL DE CALIDAD?.**
KAORU ISHIKAWA.
- **CONTROL DE LA CALIDAD EN LA INDUSTRIA DE LAS CONFECCIONES.**
Organizado: Universidad Nacional de Ingeniería.
Expositor: Ing. Luis Figueroa de los Santos.

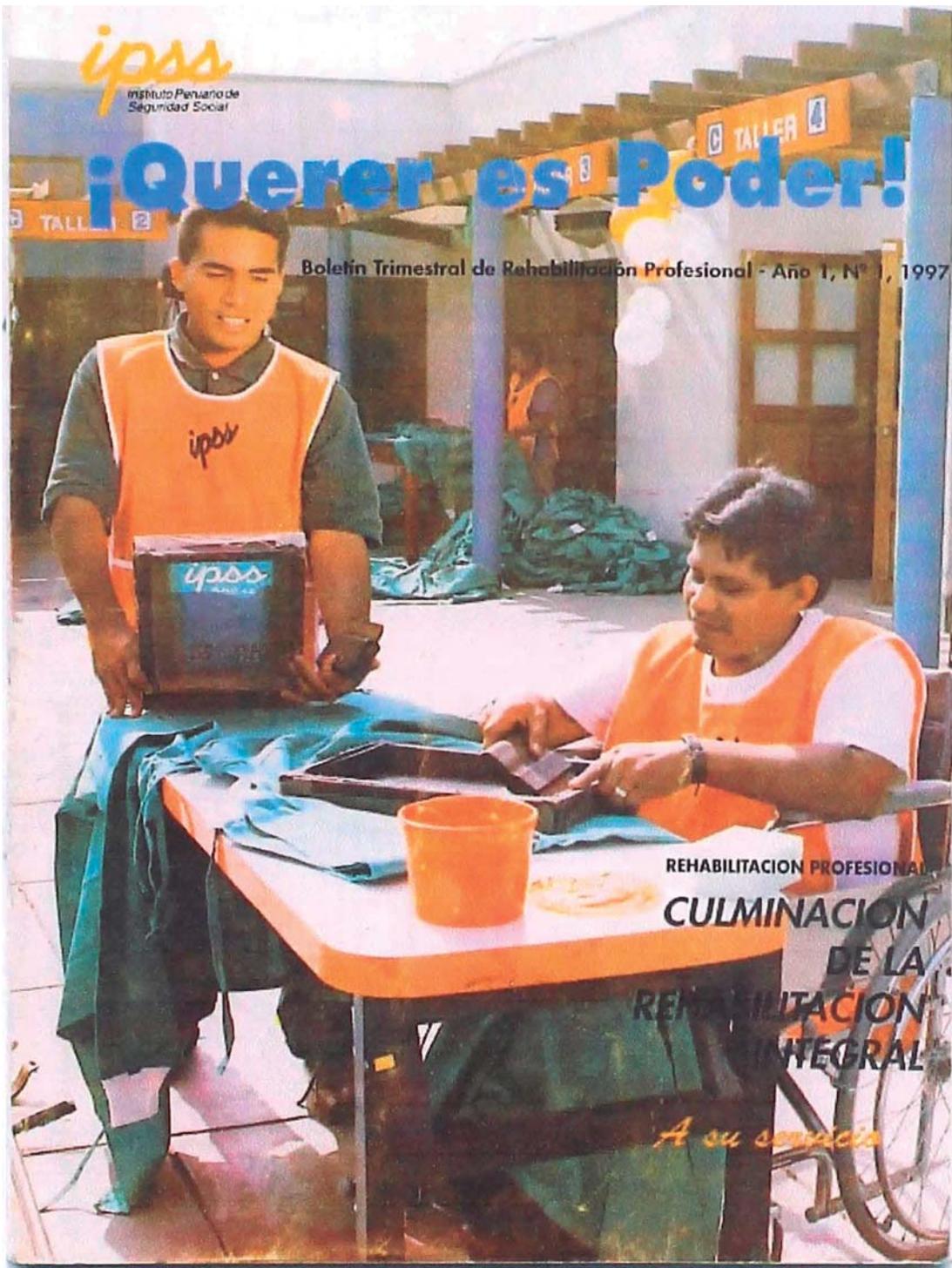
ANEXOS

- Portada del Boletín Trimestral de Rehabilitación Profesional.
- Decretos supremos a beneficio de la persona con discapacidad.

ipss
Instituto Peruano de
Seguridad Social

¡Querer es Poder!

Boletín Trimestral de Rehabilitación Profesional - Año 1, N° 1, 1997



REHABILITACION PROFESIONAL
CULMINACION
DE LA
REHABILITACION
INTEGRAL

A su servicio

FACTORES DE ÉXITO EN LA REHABILITACIÓN PROFESIONAL EN EL CERP

La Trilogía del Éxito

*Dr. Marco Céspedes Ramirez
Médico rehabilitador,
director Del CERP Callao*

Proyectada como una organización dentro del ámbito social vivo y cambiante, el CERP se caracteriza por integrar un sistema abierto en constante interacción y permanente retroalimentación usuario-CERP-sociedad, estableciendo un equilibrio dinámico entre las diferentes fases del sistema de Rehabilitación Profesional. Es así como a través del mismo se logran compensar las desventajas que presenta el usuario para realizar una actividad o tarea originada por una discapacidad, e incorporarlo en forma competente a la actividad laboral.

Este modelo propone un cambio de actitud del discapacitado hacia sí mismo, hacia las organizaciones que le brindan apoyo, hacia la forma de concebir la sociedad como miembro importante de ella, y hacia el Estado en su rol de administrador y equipador de oportunidades. Apunta también a orientar las actividades de capacitación dentro de los nuevos enfoques



Equipo multidisciplinario del CERP Callao.

del mundo laboral y le concede un lugar importante dentro del mismo.

Las actividades de capacitación no sólo se enmarcan dentro del aspecto técnico de la capacitación laboral, sino que trasciende esto tratando de lograr un concepto de hombre integral, mejorando su autoestima, su valoración personal; su desarrollo en actividades deportivas y culturales; y su capacitación en actividades administrativas y de mercadeo para que pueda así lograr un desempeño en forma competente e independiente.

En el corto periodo de vigencia del Centro de Rehabilitación Profesional del IPSS, se ha logrado establecer un contacto permanente con la comunidad, proyectando la labor de captación y de capacitación de usuarios al ámbito Callao-Cono Norte, en todos sus distritos. Se está realizando capacitación en actividades que puedan generar colocación laboral tanto en su propio hogar

como en talleres.

En este periodo de tiempo se ha logrado capacitar a 187 discapacitados de locomoción:

- Taller de Confecciones 107
- Taller de Zapatería 55
- Taller de Serigrafía 25

Estos usuarios realizan actualmente labores en sus domicilios apoyando la producción de los talleres del CERP y también en forma independiente, estando en proceso la formación de sus microempresas. Operación que está siendo desarrollada por la Gerencia de Protección Social de la Gerencia Central de Prestaciones Sociales del IPSS.

En resumen, la constante INTERACCIÓN USUARIO-CERP SOCIEDAD puede considerarse el factor de éxito más importante en este proceso de Rehabilitación Profesional.

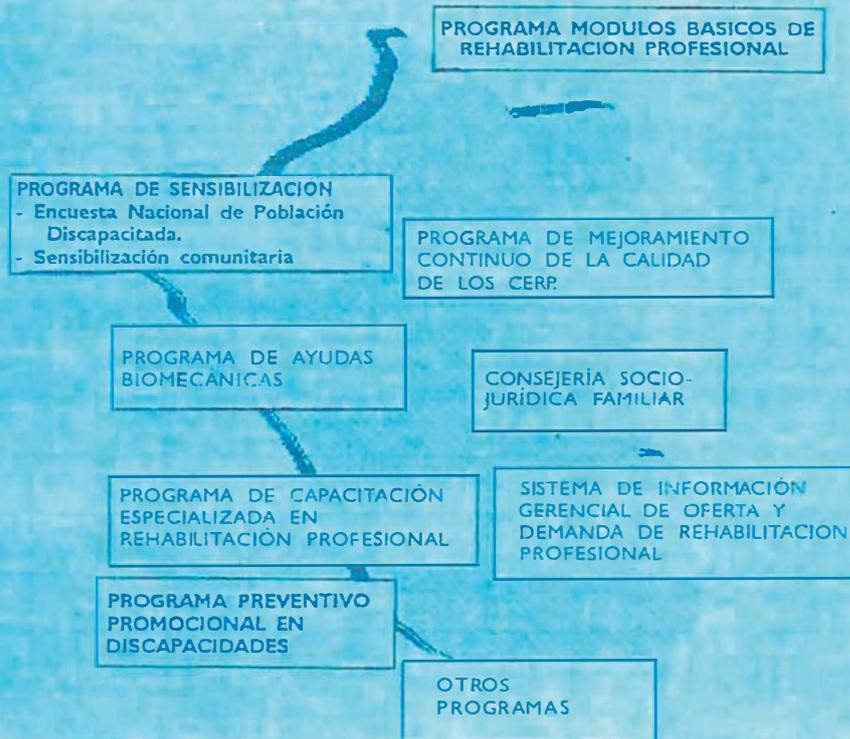
De una positiva interacción entre el usuario, CERP y sociedad depende el éxito en el proceso de rehabilitación del discapacitado y su inserción al mundo laboral.



Taller de Costura, CERP Victoria

ipss

Programas Nacionales Estratégicos de la Gerencia de Protección Social 1997



Gerencia Central de Prestaciones Sociales

Modifican el Decreto Supremo N° 049-2002-PCM, modificado por el Decreto Supremo N° 001-2003-PCM ampliando plazo para Plan de Igualdad de Oportunidades para las Personas con Discapacidad

Decreto Supremo N° 032-2003-PCM
EL PRESIDENTE DE LA REPÚBLICA
CONSIDERANDO:

Que, mediante Decreto Supremo N° 049-2002-PCM, modificado por Decreto Supremo N° 001-2003-PCM, se declaró el año 2003 como "Año de los Derechos de la Persona con discapacidad" estableciéndose que el Ministerio de la Mujer y Desarrollo Social, a través del Consejo Nacional de Integración de la Persona con Discapacidad (CONADIS), conjuntamente con el Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo, el Ministerio de Salud, el Ministerio de Educación, el Ministerio de Vivienda, Construcción y Saneamiento y el Ministerio de Transportes y Comunicaciones formularán en los treinta (30) primeros días del año 2003, un plan de igualdad de oportunidades para las personas con discapacidad;

Que, las reuniones periódicas de los miembros de la Comisión Multisectorial, además de cumplir con el mandato y plazo establecido en el Decreto Supremo N° 001-2003-PCM, ha servido para recabar de las instituciones de personas con discapacidad una serie de aportes;

Que, es pertinente considerar los aportes de las instituciones de personas con discapacidad, a fin de contar con un instrumento que recoja sus expectativas y aspiraciones, así como incorporar otros sectores del aparato estatal para recoger también sus aportes y expectativas;

Que, a efecto de incorporar de manera integral los aportes de las instituciones representativas de personas con discapacidad, resulta necesario dotar de mayor plazo para la elaboración de la propuesta del Plan de Igualdad de Oportunidades para las Personas con Discapacidad, así como establecer la formalidad de aprobación del Plan;

De conformidad con lo dispuesto en el inciso 24) del Artículo 118° de la Constitución Política del Perú; y, con el voto aprobatorio del Consejo de Ministros;

DECRETA:

Artículo 1°.- Modificación.-

modifíquese el artículo 3° del Decreto Supremo N° 049-2002-PCM, modificado por el Decreto Supremo N° 001-2003-PCM, el mismo que en adelante tendrá el siguiente tenor:

"Artículo 3°.- Conformación de Comisión Multisectorial Constitúyase una Comisión Multisectorial adscrita al Ministerio de la Mujer y Desarrollo Social, encargada de formular la propuesta de plan de igualdad de oportunidades para las personas con discapacidad, la misma que estará integrada por representantes de:

- El Ministerio de la Mujer y Desarrollo Social, que lo presidirá.
- El Ministerio de Economía y Finanzas.
- El Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo.
- El Ministerio de Salud.

- El Ministerio de Educación.

- El Ministerio de Vivienda, Construcción y Saneamiento.

- El Ministerio de Transportes y Comunicaciones.

- El Ministerio del Interior.

- El Consejo Nacional de Integración de la Persona con Discapacidad (CONADIS) que actuará como Secretaría Técnica.

La Comisión Multisectorial desarrollará su labor dentro de los 90 (noventa) primeros días hábiles del año 2003. El costo que demanden estas acciones se atenderá con cargo a los respectivos presupuestos institucionales. El Plan de Igualdad de Oportunidades para las personas con discapacidad se aprobará por Decreto Supremo con el voto aprobatorio del Consejo de Ministros".

Artículo 2°.- Refrendo.-

El presente Decreto Supremo será refrendado por la Ministra de la Mujer y Desarrollo Social, el Ministro de Economía y Finanzas, el Ministro de Trabajo y Promoción del Empleo, el Ministro de Salud, el Ministro de Educación, el Ministro de Vivienda, Construcción y Saneamiento, el Ministro de Transportes y Comunicaciones y el Ministro del Interior.

Dado en la Casa de Gobierno en Lima, a los veinticuatro días del mes de marzo del dos mil tres.

ALEJANDRO TOLEDO

Presidente Constitucional de la República

ANA MARÍA ROMERO-LOZADA LAUEZZARI

Ministra de la Mujer y Desarrollo Social

FERNANDO VILLARÁN DE LA PUENTE

Ministro de Trabajo y Promoción del Empleo

FERNANDO CARBONE CAMPOVERDE

Ministro de Salud

GERARDO AYZANO DEL CARPIO

Ministro de Educación

JAVIER REATEGUI ROSELLO

Ministro de Transportes y Comunicaciones

ALBERTO SANABRIA ORTIZ

Ministro del Interior

CARLOS BRUCE MONTES DE OCA

Ministro de Vivienda, Construcción y Saneamiento

JAIME QUIJANDRÍA SALMÓN

Ministro de Energía y Minas encargado de la cartera de Economía y Finanzas

RESULTADOS

- Propuestas de compromiso y participación concertada entre el Estado, los gremios empresariales, las organizaciones sindicales, las personas con discapacidad y la sociedad civil en general.
- Acuerdo Nacional presentado al Consejo Nacional de Trabajo y Promoción del Empleo.

Respecto al análisis del mercado laboral, a pesar que el MTPE cuenta con presupuesto sumamente reducido para realizar las funciones que le son propias, se garantiza la participación de expertos en el Análisis del Mercado Laboral a nivel macro. Dado que el sector no cuenta con investigadores especializados en discapacidad se han efectuado las coordinaciones multisectoriales para realizar un trabajo de mayor profundidad en este campo.

En este contexto, se están realizando las coordinaciones con el sector SALUD y con ESSALUD para realizar del trabajo concertado; que requiere también la participación y la experticia de CONADIS.

Finalmente, cabe destacar que el MTPE mantiene vinculación con diversas instituciones públicas y privadas. Participa en el CONADIS, en la Comisión Multisectorial del Plan de Igualdad de Oportunidades, en el Consejo Nacional de Prevención de la Ceguera, en el CERCIL y preside el Comité Tripartito de Concertación por el Empleo de las Personas con Discapacidad.