

UNIVERSIDAD ESTATAL PENINSULA DE SANTA ELENA

*Facultad de Ciencias de la Ingeniería Carrera
de Ingeniería Industrial*

ASIGNATURA:

GESTIÓN DE PROYECTOS 7/1

ING. José Villegas Salabaría



ESTUDIANTES:

- ✓ MERCHÁN VERA TATIANA FERNANDA
- ✓ RODRIGUEZ ROSALES PAULINA NICOLE
- ✓ TIGRERO SUAREZ STEVEN ADOLFO
- ✓ YAGUAL ESPINOZA FREDDY ANDRÉS

PERIODO ACADÉMICO

2024-2 Acta de Constitución del Proyecto

PROYECTO DE MEJORA DE LA EMPRESA “CONFECCIONES VERO” EN LA PROVINCIA DE SANTA ELENA

CASO DE NEGOCIO

Este proyecto se realizará para mejorar la creciente demanda de ropa en la provincia de Santa Elena, con el objetivo de ofrecer productos de alta calidad y ganar una buena reputación en la industria de la moda. La empresa se enfoca en confeccionar prendas deportivas y uniformes escolares que procuran responder a las tendencias actuales y necesidades del mercado local.

JUSTIFICACIÓN DEL PROYECTO

Debido al crecimiento del sector textil y de la moda en la provincia de Santa Elena, se ha visto la necesidad de mejorar la empresa de confección de ropa. Este negocio tiene como objetivo satisfacer las necesidades de vestimenta de las clientelas locales y crear una marca que ofrezca tanto calidad como estilo.

OBJETIVO GENERAL

Dar una propuesta de mejora en los procesos de producción de la empresa “Confecciones Vero” de acuerdo a la problemática identificada, desarrollando análisis y estudios de tiempo de los procesos, con el fin de satisfacer las demandas del mercado y clientelas, reduciendo así los tiempos de entregas para defender la capacidad de la empresa.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Optimizar los procesos de producción mediante la implementación de tecnología avanzada de confección
- Capacitar al personal en técnicas de confección especializada para prendas deportivas, fomentando la mejora de destrezas en el uso de materiales técnicos innovadores.
- Emplear materiales reciclables para la adopción de prácticas sostenibles en la producción y contribuir con la protección del medio ambiente.

APOYO

Se cuenta con información suficiente sobre el mercado textil y las tendencias de moda en la provincia. El propietario dispone de un espacio adecuado y propio para establecer la empresa y sus talleres de confección.

RESTRICCIONES

- Limitado presupuesto que influye en la adquisición de ciertos materiales y maquinaria avanzada.
- Disponibilidad de proveedores locales de materiales técnicos para ropa deportiva, lo cual podría afectar la implementación de algunas mejoras.
- Cumplimiento de regulaciones locales en cuanto al uso de ciertos materiales y el proceso productivo, que podría influir en las decisiones operativas de la empresa.

DIRECTOR DE PROYECTO ASIGANDO Y AUTORIDAD

Steven Adolfo Tigrero Suarez: será el líder del proyecto y tendrá las capacidades analíticas para la toma de decisiones también será el encargado de seleccionar los miembros del equipo de trabajo, determinar presupuesto, el alcance y tiempo del proyecto.

El equipo del proyecto está compuesto por: **Fernanda Merchán Vera, Freddy Yagual Espinoza y Paulina Rodriguez Rosales.**

Para formalizar este acuerdo, los participantes suscriben el presente documento en la provincia de Santa Elena en el mes actual:

QUIEN AUTORIZA

EMPRESA “CONFECCIONES VERO”
EL AUTORIZADO

STEVEN ADOLFO TIGREO SUAREZ
Director del proyecto

1.1. Proyecto

Este proyecto se centra en mejorar los procesos productivos de "Confecciones Vero," una empresa especializada en la confección de ropa deportiva. La iniciativa tiene como objetivo principal aumentar la eficiencia y reducir los tiempos de entrega, asegurando la satisfacción del cliente mediante productos de alta calidad.

1.1.1. Demanda del Cliente

Los clientes de "Confecciones Vero" son principalmente instituciones deportivas y educativas que requieren uniformes personalizados y de alta calidad, con tiempos de entrega ajustados debido a eventos programados. Este proyecto responde a la necesidad de mejorar la capacidad de producción y cumplir con la demanda puntual y específica de estos clientes.

1.1.2. Resultados Esperados

Se espera una reducción del 30% en tiempos de producción, un incremento en la calidad mediante controles en cada fase, y una mayor flexibilidad para responder a picos de demanda. Esto deberá traducirse en un aumento del 20% en la satisfacción del cliente y en la consolidación de la empresa como líder en ropa deportiva.

1.1.3. Recomendaciones

Es fundamental capacitar al personal en nuevos procesos, implementar indicadores de desempeño para medir avances, considerar la automatización de tareas repetitivas, y realizar monitoreo constante del proyecto. La retroalimentación periódica permitirá ajustar las mejoras según los resultados observados.

1.1.4. Requisito

El proyecto requiere un presupuesto adecuado, proveedores confiables de materiales de calidad, compromiso de la alta dirección y personal, así como infraestructura adecuada para los cambios de layout y adquisición de maquinaria, asegurando la efectividad de cada mejora implementada.

1.2. Equipo de Análisis de Negocio

Perfil de los Miembros:

- ✓ **Analista de Procesos:** (Yagual Freddy) Evalúa el flujo de trabajo y documenta cada etapa del proceso productivo para identificar actividades redundantes o ineficaces. Trabaja en el diseño de nuevos procedimientos y optimización de tareas que aumenten la eficiencia sin comprometer la calidad del producto final.
- ✓ **Encargado de Innovación y Tecnología:** (Merchán Fernanda) Se centra en identificar e implementar tecnologías que puedan automatizar tareas y mejorar la precisión de los procesos. Investiga tendencias de la industria de la confección y recomienda herramientas que puedan reducir tiempos de producción y mejorar la personalización del producto.
- ✓ **Coordinador de Seguridad y Salud Ocupacional:** (Tigrero Steven) Supervisa el cumplimiento de las normas de seguridad en cada área de producción. Su objetivo es crear un ambiente de trabajo seguro para prevenir accidentes, reducir el ausentismo, y garantizar que el personal esté en condiciones óptimas para operar la maquinaria.
- ✓ **Especialista en Costos y Presupuesto:** (Rodríguez Paulina) Encargado de analizar los costos asociados a cada proceso productivo y gestionar el presupuesto del proyecto de mejora. Realiza estudios de costos para evaluar la viabilidad de cada mejora propuesta y busca formas de reducir gastos sin afectar la calidad.

1.3. Explicación de la Demanda

1.3.1. Descripción de la necesidad

La empresa "Confecciones Vero" tiene una alta demanda de productos deportivos personalizados, especialmente uniformes para eventos específicos como campeonatos de fútbol y competencias escolares. La necesidad de mejorar los procesos productivos surge de la creciente demanda y la expectativa de los clientes de recibir productos de calidad en tiempos ajustados. Este proyecto responde a la necesidad de aumentar la capacidad de producción y optimizar tiempos, manteniendo altos estándares de calidad.

1.3.2. Fases del Proyecto

- ✓ **Fase 1. Planificación y Diseño Básico:** En esta fase, se realiza un análisis de las necesidades de mejora y se establecen los objetivos específicos del proyecto. Incluye la elaboración del plan de trabajo, diseño de layouts optimizados y asignación de recursos. Además, se identifican los procesos críticos que requieren ajustes y se planifica la capacitación del personal.
- ✓ **Fase 2. Aprobaciones y Permisos:** Se gestionan las aprobaciones necesarias para realizar cambios en las instalaciones y para la compra de nueva maquinaria o equipo. Esta fase también incluye la revisión del plan por la dirección de la empresa y la obtención de permisos para adaptaciones en el área de producción, asegurando el cumplimiento de normas de seguridad y operatividad.
- ✓ **Fase 3. Inicio y Finalización de Construcción:** Una vez obtenidas las aprobaciones, se inicia la implementación de los cambios en el layout, la instalación de nuevos equipos y la reestructuración de espacios de trabajo. Esta fase finaliza con la puesta en marcha de los procesos mejorados, asegurando que todo esté alineado con los objetivos de productividad y calidad establecidos.

1.4. Propósito del Proyecto

Propósito: Incrementar la competitividad de "Confecciones Vero" mediante la mejora de sus procesos productivos, asegurando una respuesta rápida a la demanda y una reducción de costos operativos.

1.5. Descripción del Proyecto

Descripción General: Este proyecto abarca un análisis exhaustivo de cada etapa del proceso productivo en "Confecciones Vero," desde la recepción de materiales hasta la entrega final del producto. Se incluirán propuestas para eliminar cuellos de botella, mejorar la disposición de las estaciones de trabajo y optimizar el uso de recursos humanos y materiales.

1.6. Identificación de Riesgos

Principales Riesgos Identificados:

- ✓ **Falta de disponibilidad de materiales:** Puede retrasar la producción.
- ✓ **Resistencia al cambio por parte del personal:** Impacta la implementación de mejoras.
- ✓ **Variabilidad en la demanda:** Puede crear períodos de sobreproducción o subproducción.
- ✓ **Riesgos técnicos:** Fallas en el equipo o en los nuevos procesos propuestos.

1.7. Entrega del Proyecto

Entrega Final: El proyecto culminará con la implementación de todas las mejoras propuestas y una fase de seguimiento para evaluar su efectividad. La entrega incluirá informes de desempeño, manuales de nuevos procedimientos y capacitación al personal.

1.8. Resumen del Cronograma

Duración Total del Proyecto: Aproximadamente 6 meses.

- ✓ **Mes 1:** Investigación inicial y análisis de procesos.
- ✓ **Mes 2:** Identificación de mejoras y planificación de cambios.
- ✓ **Mes 3-4:** Implementación de mejoras en fases.
- ✓ **Mes 5:** Capacitación y ajustes finales.
- ✓ **Mes 6:** Monitoreo y evaluación de resultados.

1.9. Resumen del Presupuesto

Costos Estimados:

- ✓ **Personal:** Sueldos para personal adicional y horas extras.
- ✓ **Equipos y Materiales:** Inversión en mejoras y herramientas de producción.
- ✓ **Capacitación:** Cursos para el personal en métodos de mejora continua y uso de nuevos equipos.
- ✓ **Otros Costos Indirectos:** Gastos de logística y consultoría.

1.10. Lista de los Principales Interesados

- ✓ **Propietarios de Confecciones Vero**
- ✓ **Gerente de Producción**
- ✓ **Clientes clave** (instituciones educativas y deportivas)
- ✓ **Proveedores de materiales**
- ✓ **Equipo de proyecto** (ingenieros, analistas y operarios involucrados)

1.11. Dirección del Proyecto

Liderazgo del Proyecto: La dirección del proyecto será responsabilidad del Gerente de Producción, quien reportará avances al propietario de la empresa y coordinará con el equipo de proyecto.

1.12. Alineación del Proyecto

Alineación Estratégica: Este proyecto se alinea con los objetivos estratégicos de "Confecciones Vero," que buscan mejorar la eficiencia, reducir costos y fortalecer su posición en el mercado de ropa deportiva en la provincia.

1.13. Aprobaciones

Autoridades de Aprobación:

- ✓ **Gerente General:** Revisión final y aprobación de todos los cambios.
- ✓ **Propietarios:** Validación y aceptación de los presupuestos y cronograma.

5.1. Documento de Requisitos

Proyecto: Mejora de los Procesos Productivos de "CONFECCIONES VERO"

Identificación de Requisito	Descripción	Categoría	Prioridad	Responsable/ Fuente	Criterios de aceptación
RQ-01	Actualización de maquinaria de corte para mejorar la precisión y reducir el desperdicio de material.	Técnico	Alta	Encargado de producción	La nueva maquinaria debe reducir el desperdicio en al menos un 10% y mejorar la precisión de corte en un 15%.
RQ-02	Implementación de estaciones de trabajo ergonómicas para el personal de costura, para mejorar su comodidad y reducir el riesgo de lesiones.	Cumplimiento	Medios de comunicación	Recursos humanos	Las estaciones deben cumplir con las normas de ergonomía, reducir los informes de molestias físicas y mejorar la productividad en un 5%.
RQ-03	Capacitación del personal en el uso de nuevas máquinas y en técnicas de costura avanzadas para aumentar la eficiencia.	Rendimiento	Alta	Gerencia	El personal debe demostrar competencia en el uso de la nueva maquinaria y reducir su tiempo de producción en un 20%.
RQ-04	Establecer un flujo continuo en la línea de ensamblaje, con reorganización del diseño del taller para optimizar el movimiento de materiales.	Funcional	Alta	Encargado de producción y operadores	El nuevo flujo debe reducir los tiempos de traslado de materiales en un 30% y eliminar los tiempos muertos.
RQ-05	Control de calidad en tiempo real, con verificación de calidad en cada etapa del proceso de producción.	Rendimiento	Alta	Jefe de Control de Calidad	Cada etapa debe tener un punto de control donde se realicen revisiones de calidad y se registre un 90% de cumplimiento con estándares.
RQ-06	Implementación de un sistema de gestión de inventario para controlar el flujo de materiales en el taller y reducir el desperdicio.	Técnico	Medios de comunicación	Supervisores de línea	El sistema debe mostrar inventarios en tiempo real y reducir los excedentes de material en un 15%.

Descripción de algunos requisitos detallados

1. Requisito RQ-01

- ✓ **Descripción:** Adquisición de una nueva máquina de corte con tecnología de precisión.
- ✓ **Categoría:** Técnico.
- ✓ **Prioridad:** Alta.
- ✓ **Responsable/Fuente:** Encargado de producción.
- ✓ **Criterios de Aceptación:** La máquina debe estar instalada y operativa, demostrando una reducción de desperdicio de tela del 10% y una mejora en la precisión de corte del 15% en comparación con el equipo anterior.

2. Requisito RQ-03

- ✓ **Descripción:** Capacitación del personal de producción en el uso de nuevas máquinas y técnicas avanzadas.
- ✓ **Categoría:** Rendimiento.
- ✓ **Prioridad:** Alta.
- ✓ **Responsable/Fuente:** Gerencia y Recursos Humanos.
- ✓ **Criterios de Aceptación:** Al final de la capacitación, cada operario debe realizar las tareas en el nuevo equipo en un tiempo un 20% menor al de las técnicas anteriores, demostradas a través de pruebas de desempeño.

3. Requisito RQ-04

- ✓ **Descripción:** Reorganización del diseño del taller para optimizar el flujo de materiales y reducir tiempos de traslado.
- ✓ **Categoría:** Funcional.
- ✓ **Prioridad:** Alta.
- ✓ **Responsable/Fuente:** Encargado de producción.
- ✓ **Criterios de Aceptación:** El nuevo diseño debe permitir un flujo continuo sin interrupciones, reducir los tiempos de traslado de materiales entre estaciones en un 30% y eliminar los tiempos muertos.

5.2. Definición del Alcance del Proyecto

5.2.1. Descripción del proyecto

El objetivo del proyecto es mejorar los procesos productivos de la empresa "CONFECCIONES VERO", que se dedica a la confección de ropa deportiva. Esta mejora abarcará la actualización de maquinaria, la reorganización de la disposición del taller y la capacitación del personal, con el fin de aumentar la eficiencia, reducir los costos de producción y mejorar la calidad del producto final.

5.2.2. Entregables del Proyecto

Los entregables claves de este proyecto incluyen:

- ✓ **Nuevas máquinas de corte y ensamblaje** con capacidades mejoradas para reducir errores y mejorar la precisión en la producción.
- ✓ **Reorganización del diseño del taller** para optimizar el flujo de materiales, minimizar tiempos muertos y mejorar la ergonomía para el personal.
- ✓ **Capacitación del personal** en el uso de las nuevas máquinas y en técnicas de confección avanzadas.
- ✓ **Implementación de puntos de control de calidad** en cada etapa de producción para asegurar la consistencia y calidad del producto.
- ✓ **Sistema de gestión de inventario** para mejorar el control de materiales y reducir el desperdicio.

5.2.3. Exclusiones del Proyecto

Este proyecto no incluye:

- ✓ Cambios en la línea de productos (no se desarrollarán nuevos tipos de ropa deportiva).
- ✓ Modificaciones en los materiales usados en la producción, excepto cuando sea necesario para optimizar el flujo de trabajo.

- ✓ Mejora o renovación de otros departamentos (por ejemplo, áreas de ventas o administración).
- ✓ Implementación de tecnologías o software fuera del sistema de gestión de inventarios planificado.

5.2.4. Restricciones del proyecto

- ✓ **Presupuesto:** El proyecto tiene un presupuesto máximo de \$50,000 USD.
- ✓ **Tiempo:** Se estima que el proyecto debe completarse en un plazo de 6 meses para evitar afectar la temporada alta de ventas.
- ✓ **Espacio físico:** Las mejoras se realizarán dentro del espacio actual del taller, sin posibilidad de ampliación del área.

5.2.5. Criterios de aceptación

Para que el proyecto sea considerado exitoso, debe cumplir con los siguientes criterios de aceptación:

- ✓ **Reducción de tiempo de producción:** Los tiempos de ciclo de producción deben reducirse en al menos un 20% en comparación con los niveles actuales.
- ✓ **Calidad del producto:** Se deben cumplir al menos el 95% de los nuevos estándares de calidad establecidos para los productos finales.
- ✓ **Reducción de desperdicio:** Los desperdicios de material deben reducirse en un 15% tras la implementación de la nueva maquinaria y el sistema de inventarios.
- ✓ **Satisfacción del personal:** Al menos el 80% del personal debe expresar una mejora en sus condiciones de trabajo y en su experiencia con el nuevo equipo y procesos.

5.2.6. Supuestos del Proyecto

- ✓ **Disponibilidad de proveedores:** Se supone que los proveedores podrán entregar las máquinas nuevas dentro de los plazos previstos.

- ✓ **Capacidad de aprendizaje del personal:** Se espera que el personal complete la capacitación sin problemas importantes, y que el aprendizaje sea suficiente para operar las nuevas máquinas eficientemente.
- ✓ **Mantenimiento:** Las nuevas máquinas incluirán soporte de los proveedores para solucionar problemas técnicos iniciales durante los primeros 3 meses.

Resumen del Alcance del Proyecto

El alcance del proyecto se limita a la mejora de los procesos productivos en el área de confección de ropa deportiva, con un enfoque en la eficiencia, calidad y ergonomía de las operaciones. Todas las tareas y recursos se concentrarán en actualizar y optimizar los elementos del proceso productivo en el espacio actual del taller, cumpliendo con las restricciones de presupuesto y tiempo, y cumpliendo con los criterios de aceptación establecidos.

5.3. Estructura de Desarrollo del Trabajo (EDT)

- **Nivel 1:** Proyecto completo
- **Nivel 2:** Fases principales del proyecto
- **Nivel 3:** específicas en cada fase

Nivel 1: Proyecto de Mejora de Procesos Productivos

Nivel 2: Fases del proyecto

1. Planificación del Proyecto
2. Actualización de maquinaria
3. Reorganización del Layout del Taller
4. Capacitación del Personal
5. Implementación de Control de Calidad en Línea de Producción
6. Implementación de Sistema de Gestión de Inventarios
7. Cierre del proyecto

Nivel 3: Actividades Detalladas por Fase

1. Planificación del Proyecto

- ❖ 1.1 Revisión de Requerimientos y Objetivos
- ❖ 1.2 Desarrollo del Plan del Proyecto (presupuesto, cronograma y recursos)
- ❖ 1.3 Aprobación del Plan con los Interesados

2. Actualización de maquinaria

- ❖ 2.1 Selección y Compra de Maquinaria de Corte (evaluación de proveedores y adquisición)
- ❖ 2.2 Instalación de Maquinaria de Corte en Taller
- ❖ 2.3 Pruebas de Operación de Maquinaria
- ❖ 2.4 Selección y Compra de Maquinaria de Ensamblaje
- ❖ 2.5 Instalación de Maquinaria de Ensamblaje en Taller
- ❖ 2.6 Pruebas de Operación de Maquinaria de Ensamblaje

3. Reorganización del Layout del Taller

- ❖ 3.1 Diseño del Nuevo Layout (análisis de flujo de materiales y espacios)
- ❖ 3.2 Preparación del Taller para los Cambios en Layout
- ❖ 3.3 Reubicación de Estaciones de Trabajo y Maquinaria
- ❖ 3.4 Verificación de Ergonomía y Flujos de Trabajo

4. Capacitación del Personal

- ❖ 4.1 Identificación de Necesidades de Capacitación
- ❖ 4.2 Desarrollo del Plan de Capacitación
- ❖ 4.3 Capacitación en Nuevas Máquinas de Corte
- ❖ 4.4 Capacitación en Nuevas Máquinas de Ensamblaje
- ❖ 4.5 Entrenamiento en Técnicas de Costura y Ensamblaje Avanzadas

5. Implementación de Control de Calidad en Línea de Producción

- ❖ 5.1 Definición de Estándares de Calidad
- ❖ 5.2 Configuración de Puntos de Control en la Línea de Producción

- ❖ 5.3 Capacitación de Personal en Técnicas de Control de Calidad
- ❖ 5.4 Pruebas de Calidad y Ajustes en Procesos

6. Implementación de Sistema de Gestión de Inventarios

- ❖ 6.1 Selección e implementación de software de inventarios
- ❖ 6.2 Integración del Software con los Procesos del Taller
- ❖ 6.3 Capacitación del Personal en el Sistema de Gestión de Inventarios
- ❖ 6.4 Pruebas y Ajustes de Inventario en Tiempo Real

7. Cierre del proyecto

- ❖ 7.1 Revisión Final de Entregables y Objetivos Cumplidos
- ❖ 7.2 Documentación y Lecciones Aprendidas
- ❖ 7.3 Cierre Administrativo y Financiero del Proyecto
- ❖ 7.4 Aprobación y Cierre Formal del Proyecto con los Interesados

5.4. Proceso de Verificación del Alcance

5.4.1. Objetivo de la Verificación del Alcance

- ✓ Confirmar que todos los entregables del proyecto cumplen con los requisitos previamente establecidos y que son aceptados formalmente por los interesados clave (dueños, directivos y encargados de producción).
- ✓ Documentar la aceptación de los entregables para garantizar el cierre correcto de cada fase del proyecto.

5.4.2. Entregables a Verificar

Principales entregables del proyecto para verificación:

1. Nuevas máquinas de corte y ensamblaje instaladas y operativas.
2. Nuevo diseño del taller implementado y aprobado.
3. Personal capacitado en el uso de nuevas máquinas y técnicas de costura.
4. Puntos de control de calidad implementados en la línea de producción.
5. Sistema de gestión de inventarios en operación y personal entrenado en su uso.

5.4.3. Proceso de Verificación del Alcance por Entregable

Entregable 1: Nuevas máquinas de corte y ensamblaje

- **Criterios de aceptación:** Las nuevas máquinas deben reducir el desperdicio de material en un 10% y mejorar la precisión de corte en un 15%.
- **Método de verificación:** Inspección física de las máquinas y revisión de los primeros resultados operativos. Evaluación de la precisión y reducción de desperdicio en las primeras pruebas de corte y ensamblaje.
- **Documentación de aceptación:** Informe de instalación y prueba, firmado por el encargado de producción y los directivos.

Entregable 2: Nuevo diseño del taller

- **Criterios de aceptación:** El nuevo diseño debe reducir los tiempos de traslado de materiales en un 30% y mejorar el flujo de trabajo, sin interrupciones ni tiempos muertos.
- **Método de verificación:** Observación y registro de tiempos de traslado antes y después de la implementación del diseño, junto con entrevistas al personal.
- **Documentación de aceptación:** Informe de implementación del diseño con registros de tiempos de traslado, aprobado por los supervisores de línea y los directivos.

Entregable 3: Capacitación del personal en nuevas técnicas y maquinaria

- **Criterios de aceptación:** El personal debe demostrar competencia en el uso de las nuevas máquinas y reducir sus tiempos de operación en un 20%.
- **Método de verificación:** Pruebas de desempeño realizadas por el personal en las nuevas máquinas, con evaluaciones registradas por el supervisor de cada línea.
- **Documentación de aceptación:** Informe de capacitación firmado por el equipo de recursos humanos y el supervisor de producción.

Entregable 4: Implementación de puntos de control de calidad

- **Criterios de aceptación:** Los puntos de control deben permitir un 90% de cumplimiento de los estándares de calidad en cada etapa de producción.
- **Método de verificación:** Auditoría de control de calidad en los puntos implementados, con revisión de muestras y registros de calidad.

- **Documentación de aceptación:** Informe de control de calidad con estadísticas de cumplimiento, validado por el jefe de calidad y los directivos.

Entregable 5: Sistema de gestión de inventarios

- **Criterios de aceptación:** El sistema debe mostrar inventarios en tiempo real y reducir el desperdicio de materiales en un 15%.
- **Método de verificación:** Pruebas de funcionamiento del sistema de inventarios y revisión de los primeros informes de reducción de desperdicio.
- **Documentación de aceptación:** Informe de pruebas del sistema y análisis de reducción de desperdicio, aprobado por el encargado de inventarios y los directivos.

5.5. Controlar el Alcance

Durante la fase de implementación de las mejoras en la línea de producción, el equipo de producción identifica una nueva tecnología de máquinas de costura que podría incrementar la velocidad y mejorar la calidad de las prendas. No obstante, la integración de esta tecnología no estaba prevista en el alcance original del proyecto. Por lo tanto, se debe gestionar este cambio dentro del proceso de Controlar el Alcance.

5.5.1. Identificación del Cambio:

La propuesta de incluir esta nueva tecnología surge como una mejora potencial, ya que se espera que aumente el rendimiento del proceso productivo. Sin embargo, como esta adquisición no estaba contemplada en el alcance original, debe evaluarse y gestionarse a través de un proceso de control de cambios formal.

5.5.2. Evaluación del Impacto:

El equipo de proyecto evalúa el impacto que tendría la implementación de esta tecnología en el cronograma, los costos y los recursos. Factores como el costo adicional para adquirir las máquinas, el tiempo de instalación y la capacitación necesaria para el personal

deben considerarse en el análisis de viabilidad.

5.5.3. Control de Cambios:

El cambio se documenta formalmente y se presenta al comité de control de cambios o al patrocinador del proyecto para su revisión y aprobación. La propuesta debe incluir un análisis detallado del impacto en el presupuesto y el tiempo, justificando cómo la nueva tecnología contribuirá al cumplimiento de los objetivos del proyecto.

5.5.4. Decisión y Registro:

Si el cambio es aprobado, se realiza una actualización en la línea base del alcance del proyecto, integrando la compra e instalación de la nueva tecnología de costura. Los ajustes en el cronograma y el presupuesto se registran en el plan de proyecto, asegurando que el cambio esté documentado y aprobado formalmente.

5.5.5. Seguimiento y Verificación:

Durante la implementación, el equipo realiza controles de calidad para verificar que la nueva tecnología cumple con los estándares de producción esperados y efectivamente mejora el rendimiento de la línea de producción. Este seguimiento asegura que el cambio implementado esté alineado con los objetivos generales de mejora de los procesos productivos de Confecciones Vero.

