



## Textil / Mejora de la producción

# La producción textil integrada



La compañía GENEROS DE PUNTO MONTOTO S.A. es una compañía referente en la fabricación de género de punto en España, que desde sus inicios hace más de 50 años, ha mantenido una evolución constante, experimentando en los últimos años un fuerte crecimiento empresarial



Detalle de confección



Vista de planta



## Necesidades

La compañía debido al crecimiento experimentado en los últimos años y a la previsión real de mantener este aumento en los próximos ejercicios, con la apertura de nuevos centros de producción, incorporación de nuevas marcas, etc. decidió iniciar un proyecto de reorganización empresarial dirigido a mejorar la eficacia y eficiencia de la gestión.

## Descripción del proyecto

El proyecto se ha estructurado en la mejora de tres áreas principales: tisaje, confección y el almacén de materia prima.

En el área de tisaje se procedió a realizar una mejora de los procesos de fabricación, así como una reorganización de los recursos humanos. Se estableció un sistema de control de rendimiento de tisaje en planta, que actualmente está totalmente integrado en el proceso de tisaje. Tras realizar este paso, se procedió a analizar el flujo de confección y establecer mecanismos para aumentar el rendimiento así como la trazabilidad de la prenda dentro del área. Posteriormente se ha realizado la puesta en marcha del control logístico integrado en el almacén central de MONTOTO. El sistema se basa en un método de gestión de ubicaciones y áreas, donde, desde que se realiza la recepción de la materia prima, existe una total trazabilidad, puesto que la hilatura está identificada desde el inicio y se ubica en una posición del almacén, por color, calidad y tintada.

## Resultados

Tras finalizar este proyecto, la compañía cuenta en el área de tisaje, de un control de rendimiento en planta, diario, siendo conocedor del rendimiento por modelo, maquina, grupo de maquinas, turno y operario. En el área de confección se cuenta con una relación de operaciones, codificadas por código de barras, dentro de lo que hemos llamado "hoja de ruta de confección". Partiendo de este modelo, puede obtenerse diariamente el rendimiento de confección por operación, sección y operario.

Finalmente, el almacén de materia prima se encuentra actualmente integrado dentro del proceso de producción. Es decir cuando se emite una orden de fabricación, se visualiza la hilatura y el sistema muestra que kilos tenemos disponibles, a nivel de color/calidad/tintada y nos indica en que ubicación. Por otra parte el tiempo de búsqueda de la hilatura se ha reducido de forma muy importante, puesto que actualmente puede obtenerse de forma automática: la hilatura que existe en una ubicación, o bien en que ubicaciones se encuentra la hilatura.

En definitiva, actualmente el conjunto de procesos de fabricación-confección-almacén son mas eficientes y han permitido optimizar los recursos y al mismo tiempo aumentar la productividad.