Anexo 3. Diagnóstico integral interno

Diagnóstico Integral Interno – Equipo Emprendedor

1. **Información General del Equipo Emprendedor.**

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre de los integrantes	Texto	Alejandro Camargo Sanchez Miller Camilo Camargo Sanchez
Proyecto	Texto	Estudiantes del Proyecto Curricular de Ingeniería Mecánica de la Universidad Distrital Francisco José de Caldas
Ubicación (municipio y departamento)	Texto	Bogotá DC.
Habilidades	Texto	Dominio de herramientas de diseño mecánico asistido por computador (CAD). Lectura e interpretación de planos técnicos y normativas internacionales aplicables al sector aeroportuario. Análisis y diagnóstico de fallas técnicas en equipos industriales y aeroportuarios. Implementación de mejoras mecánicas orientadas a la eficiencia operativa y la durabilidad de los equipos. Conocimientos sólidos en mantenimiento industrial, gestión operativa, y estándares de seguridad en el trabajo.

2. Capacidades Generales de Producción.

Ítem	Tipo de Datos	Observaciones

Listado general de productos fabricados	Lista	- Equipos motorizados
		  - Catering Truck
		- Equipos de tiro
		  - Escaleras de abordaje
		  - Carro de drenaje
		  - Carro de agua potable
		  - Carro de equipaje
		  - Dolly de carga
		  - Enfriador de frenos
		- Bancos de trabajo
		  - Escaleras de mantenimiento
		  - Mesas de trabajo
		  - Bancos de soporte, para hélices y superficies de vuelo
		- Partes y repuestos
		  - Acoples
		  - Mangueras
		  - Llantas
		  - Ruedas
		  - Rines
		  - Ejes
		  - Bocines
		  - Carpas
		  - Esquineros
		  - Cuenta galones

Productos más vendidos	Lista	- Carro de drenaje - Carro de agua potable - Carro de equipaje - Escaleras de mantenimiento - Mesas de trabajo - Mangueras - Acoples - Cuenta galones
Productos con baja rotación	Lista	- Enfriador de frenos - Catering Truck - Escaleras de abordaje - Bancos de soporte, para hélices y superficies de vuelo - Llantas - Ruedas - Rines - Ejes - Bocines - Carpas - Esquineros
Productos con potencial de diversificación	Lista	- Escaleras de abordaje - Dolly de carga - Catering Truck - Escaleras de mantenimiento - Mesas de trabajo - Bancos de soporte, para hélices y superficies de vuelo - Acoples - Mangueras - Llantas - Ruedas - Rines - Ejes - Bocines
Capacidades técnicas aprovechables	Texto libre	

3. Evaluación Técnica por Producto o Componente.

En el siguiente apartado se encuentra recopilado la evaluación técnica de todos los productos fabricados por la empresa.

1. Catering Truck

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Catering Truck
Categoría o línea	Texto libre	Equipo motorizad
Nivel de demanda	Selección	Baja
Rentabilidad (%)	Porcentaje	60%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, equipo de oxicorte, puente grúa, esmeril, dobladora, cortadora CNC, lijadora, sierra, ruteadora.) - Soldadura (equipos de soldar a 220v, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	4 – 5 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, sistemas neumáticos, sistemas hidráulicos, sistemas eléctricos, sistemas de control, sistemas de potencia, señalización)
Nivel de desperdicio estimado (%)	Porcentaje	15
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Elevación de cargas - Doblado - Pintura electroestática - Fundiciones - Mecanizados
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	5
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico mecánico - Técnico eléctrico - Técnico hidráulico

Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	
Debilidades actuales	Texto libre	
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	

2. Mesa de trabajo.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Mesa de trabajo
Categoría o línea	Texto libre	Banco de trabajo
Nivel de demanda	Selección	Medio
Rentabilidad (%)	Porcentaje	30%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, lijadora, sierra, ruteadora.) - Soldadura (equipos de soldar a 220v, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 – 2 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, herrajes, pegamento, etiquetas, señalización)
Nivel de desperdicio estimado (%)	Porcentaje	5
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Pintura electroestática - Fundiciones - Mecanizados
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	2
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos por cumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

3. Escalera de trabajo.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Escalera de trabajo
Categoría o línea	Texto libre	Banco de trabajo
Nivel de demanda	Selección	Medio
Rentabilidad (%)	Porcentaje	40%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, lijadora, sierra, ruteadora.) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 – 2 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Número de operarios por turno	Número	2
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos por cumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

4. Banco de helices.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Banco de soporte hélices
Categoría o línea	Texto libre	Banco de trabajo
Nivel de demanda	Selección	Bajo
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	2
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos por cumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

5. Banco de soporte de alas de aeronave.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	- Banco de soporte de alas de aeronave
Categoría o línea	Texto libre	Banco de trabajo
Nivel de demanda	Selección	Bajo
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, cortadora CNC, lijadora, sierra, ruteadora.) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	2
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos por cumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.
Riesgos o amenazas	Texto libre	

6. Banco de soporte.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Banco de soporte
Categoría o línea	Texto libre	Banco de trabajo
Nivel de demanda	Selección	Bajo
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, cortadora CNC) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	2
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos por cumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.
Riesgos o amenazas	Texto libre	

7. Escalera de abordaje.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Escalera de abordaje
Categoría o línea	Texto libre	Remolcable o de tiro
Nivel de demanda	Selección.	Medio
Rentabilidad (%)	Porcentaje	30%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, torno) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Torneado - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Número	3
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos por cumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

8. Carro de drenaje.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Carro de drenaje
Categoría o línea	Texto libre	Remolcable o tiro
Nivel de demanda	Selección	Medio
Rentabilidad (%)	Porcentaje	40%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, torno) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Torneado - Importación de piezas - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Número de operarios por turno	Número	3
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos - Disponibilidad de piezas - Incumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima - Importación de piezas
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

9. Carro de agua potable.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Carro de agua potable
Categoría o línea	Texto libre	Remolcable o tiro
Nivel de demanda	Selección	Medio
Rentabilidad (%)	Porcentaje	40
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, torno) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Torneado - Importación de piezas - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Lista	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	3
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos - Disponibilidad de piezas - Incumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima - Importación de piezas
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

10. Carro de equipaje.

Item	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Carro de equipaje
Categoría o línea	Texto libre	Remolcable o tiro
Nivel de demanda	Selección	Alta
Rentabilidad (%)	Porcentaje	40%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, torno) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Torneado - Importación de piezas - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	3
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Diseño simple, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos - Disponibilidad de piezas - Incumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima - Importación de piezas
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

11. Dolly de carga.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Dolly de carga
Categoría o línea	Texto libre	Remolcable o tiro
Nivel de demanda	Selección	Alta
Rentabilidad (%)	Porcentaje	40
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, torno) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Mecanizado - Importación de piezas - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	3
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Diseño simple, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos - Disponibilidad de piezas - Incumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima - Importación de piezas
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

12. Enfriador de frenos.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Enfriador de frenos
Categoría o línea	Texto libre	Remolcable o tiro
Nivel de demanda	Selección	Bajo
Rentabilidad (%)	Porcentaje	15%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Alistamiento del material (pulidora, tronzadora, taladro metalmecánico, taladro de árbol, esmeril, dobladora, cortadora CNC, torno) - Soldadura (equipo de soldar a 220 – 440, escuadras, prensas, bancos de trabajo) - Pintura (compresor, pistola de pintura, equipo de pintura electroestática) - Armado (herramientas de mano, taladros y atornilladores inalámbricos)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 – 2 semanas
Materiales e insumos	Lista	- Diseño (software, estación de trabajo, instrumentos de medición, papelería) - Alistamiento del material (materia prima, perfil estructural, chapa metálica, tablones en madera, tornillería, discos de corte, pulir, desbaste, epp, brocas, equipos de limpieza) - Soldadura (electrodos, gas, alambre de soldadura, discos de corte, pulir, esmerilar, cepillo de alambre, epp) - Pintura (pintura anticorrosiva, pintura de acabado, disolvente, catalizador, lijas, cinta, papel para cubrir) - Armado (tornillería, remaches, etiquetas, logos)
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Corte CNC - Doblado - Torneado - Pintura electroestática
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	2
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto - Supervisor de fabricación - Técnico de fabricación
Nivel de formación del personal	Escala	- Técnico-tecnólogo-profesional.
Fortalezas del producto y su fabricación	Texto libre	- Variedad de diseño, de sencilla fabricación,
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar procesos - Disponibilidad de piezas - Incumplimiento de tiempos de entrega de la materia prima
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

13. Acople.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	- Acople (agua, químico, drenaje)
Categoría o línea	Texto libre	Piezas y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Media
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Importación
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- No aplica
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Importación
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Importación de piezas
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades totales de fabricación.

14. Manguera

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	- Manguera (agua, químico, drenaje)
Categoría o línea	Texto libre	Piezas y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Media
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Importación
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- No aplica
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Importación
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Importación de piezas
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Encontrar un proveedor nacional con la capacidad de fabricación.

15. Llanta

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Llanta
Categoría o línea	Texto libre	Piezas y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Alta
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Importación
Tiempo de producción.	Número y unidad	2 – 3 semanas
Materiales e insumos	Lista	- No aplica
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Importación
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Importación de piezas
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Encontrar un proveedor nacional con la capacidad de fabricación.

16. Bocín.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Bocín
Categoría o línea	Texto libre	Partes y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Alta
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Fundición gris (trituradora, horno, molde, granalladora, sierra de corte) - Mecanizado (torno)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	Materia prima
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Fundición - Mecanizado
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar proceso
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades de mecanizado para la fabricación.

17. Rin.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Rin
Categoría o línea	Texto libre	Partes y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Alta
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Numero de etapas del proceso.	Número	
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Troquelado (Troqueladora) - Mecanizado (torno) - Pintura electrostatica
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	Materia prima
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Troquelado - Mecanizado
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar proceso
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades de mecanizado para la fabricación.

18. Eje.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Eje
Categoría o línea	Texto libre	Partes y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Alta
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Mecanizado (torno)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	Materia prima
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Mecanizado
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar proceso
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades de mecanizado para la fabricación.

19. Carpa.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Carpa
Categoría o línea	Texto libre	Partes y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Bajo
Rentabilidad (%)	Porcentaje	5%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Fabricación (textil)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	Materia prima
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Fabricación
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar proceso
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades de mecanizado para la fabricación.

20. Esquinero.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Esquinero
Categoría o línea	Texto libre	Partes y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Alta
Rentabilidad (%)	Porcentaje	5%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados. (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (equipos de cómputo) - Fabricación (torno, máquina de rotomoldeo)
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	Materia prima
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Mecanizado - Rotomoldeo
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar proceso
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades de mecanizado para la fabricación.

21. Cuenta galones.

Ítem	Tipo de Dato	Observaciones
Nombre del producto	Texto libre	Cuenta galones
Categoría o línea	Texto libre	Partes y repuestos
Nivel de demanda	Selección	Baja
Rentabilidad (%)	Porcentaje	10%
Destino principal (local/exportación)	Selección	Local
Equipos utilizados (herramientas-procesos)	Lista	- Diseño (Equipos de cómputo) - Importación
Tiempo de producción.	Número y unidad	1 semana
Materiales e insumos	Lista	Materia prima
Procesos tercerizados (Cuales)	Lista	- Importación
Certificaciones de calidad (si aplica)	Texto	No aplica
Numero de operarios por turno	Numero	0
Cargos implicados en el proceso	Lista	- Ingeniero de proyecto
Nivel de formación del personal	Escala	Profesional.
Debilidades actuales	Texto libre	- Subcontratar proceso
Oportunidades de mejora identificadas	Texto libre	- Proveer a la empresa de las capacidades de mecanizado para la fabricación.