



unitec[®]
LAUREATE INTERNATIONAL UNIVERSITIES[®]

UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA CENTROAMERICANA

ESCUELA DE ARTE Y DISEÑO

**INFORME DE PRÁCTICA PROFESIONAL
AVERY DENNISON**

SUSTENTADO POR:

**GABRIELA MARÍA PEÑA BÚ
#21541153**

PREVIA INVESTIDURA AL TÍTULO DE

LICENCIATURA EN DISEÑO GRÁFICO

SAN PEDRO SULA, CORTÉS

HONDURAS, C. A.

FECHA: ABRIL, 2019

TABLA DE CONTENIDO

Resumen Ejecutivo	IV
Introducción	VI
1. CAPÍTULO I	7
1.1 Objetivos de la práctica profesional.....	7
1.1.1 Objetivo general.....	7
1.1.2 Objetivos específicos.....	7
1.2 Datos generales de la empresa	8
1.2.1 Reseña histórica	8
1.2.2 Misión.....	8
1.2.3 Visión	9
1.2.4 Valores.....	9
2. CAPÍTULO II.....	10
2.1.1 Actividad 1: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología HTL.....	10
(Heat Transfer Labels)	10
2.1.2 Actividad 2: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología PFL.....	11
(Printed Fabric Labels)	11
2.1.3 Actividad 3: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología P&C.....	12
(Printing and Converting)	12
2.1.4 Actividad 4: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología	13
Woven Labels	13
3. CAPÍTULO III	15
3.1 Propuesta de mejora implementada en la empresa	15
3.1.1 Propuesta 1: Automatización en HTL.....	15
3.1.1.1 Antecedentes	15
3.1.1.2 Descripción de la propuesta.....	16
3.1.1.3 Impacto de la propuesta.....	16
3.1.2 Propuesta 2: Mejoramiento en el trabajo en Flexografía (ArtPro).....	17

3.1.2.1	Antecedentes	17
3.1.2.2	Descripción de la propuesta.....	17
3.1.2.3	Impacto de la propuesta.....	18
3.2	Propuesta de mejora para la empresa.....	18
3.2.1	Plan de entrenamiento para las demás tecnologías.....	18
3.2.1.1	Antecedentes	18
3.2.1.2	Descripción de la propuesta.....	19
3.2.1.3	Impacto de la propuesta.....	20
4.	CAPÍTULO IV	24
4.1	Conclusiones.....	24
4.2	Recomendaciones	25
4.2.1	Recomendaciones para la empresa.....	25
4.2.2	Recomendaciones para la institución.....	25
4.2.3	Recomendaciones para los estudiantes.....	26
	BIBLIOGRAFÍA.....	27
	GLOSARIO.....	28
	ANEXOS	31

Resumen Ejecutivo

El período de la práctica profesional permite al estudiante poner a prueba todos los conocimientos adquiridos dentro de la carrera. Para el presente informe, el estudiante de Diseño Gráfico, llevo a cabo la práctica profesional en Avery Dennison. Formando parte del Departamento de Arte.

Avery Dennison es una empresa enfocada en realizar las etiquetas de las prendas textiles y se trabaja para marcas reconocidas, durante el período de práctica se tuvo la oportunidad de conocer a fondo los procesos de cada tecnología y cómo trabaja cada departamento para llegar a realizar el diseño de las etiquetas para cada cliente. El área de trabajo dependiendo de cada tecnología, fue realizar órdenes y artes para mantener al piso de producción con un flujo de trabajo constante para entregar las órdenes a los clientes en las fechas que lo requieren. Se tuvo la oportunidad de participar y realizar trabajos bajo supervisión de algún empleado de cada área y este explicar el proceso completo de la tecnología.

Brevemente se realiza la investigación y los problemas que se llegan a ver día a día como fallo dentro de la empresa. Para esto se dio la oportunidad de asistir a reuniones las cuales estaban destinadas a comentar sobre los fallos y actualizaciones que se encontraban en los procesos.

En dichas reuniones se mencionaba cuál era el mayor daño y se señalaba el principal problema que tenían los artistas de producción. El trabajo dentro de HTL se llegó a automatizar ya que este siendo la planta de mayor producción, los artes deben ser muy bien realizados. El fallo mayor señalado es el olvido de realizar “*backers*¹” o colocar el adhesivo al arte y la asignación de colores a los bastidores. Es por eso que dentro del Departamento de Arte se volvieron a automatizar las acciones que se encontraban ya realizadas por cada miembro de HTL.

“El mayor beneficio que tiene el trabajo automatizado, a partir de sustituir el trabajo del hombre, es el de optimizar la utilización de recursos como energía y materiales. Además incrementa la calidad, velocidad y precisión de la producción en serie.” (Vervalin, 2012)

¹ Backers: son las pasadas de tinta a realizar en producción

La propuesta de mejora dentro del Departamento de Arte es de organizar el desorden que se tiene a la hora de realizar los trabajos de producción. Cada miembro de la tecnología trabaja a su manera siendo este el causante de los fallos a la hora de la entrega de los artes para producción. Es por eso que se tomó conocimiento y realización de acciones para todo el área, las cuales deben de utilizarse.

El impacto que se tuvo con la propuesta fue de realizar nuevas acciones que no se habían utilizado dentro del departamento. Otra mejora que será brevemente explicada es en el área de P&C ² que este tiene como objetivo de avanzar el trabajo en el área de flexografía, la cual mantiene una carga alta de trabajo con un programa no muy favorecedor. Entonces se dio inicio de realizar una ayuda por parte de un programa reconocido dentro de la carrera de Diseño Gráfico. Y bajo este programa se realizan los trabajos rápido para que sean entregados a producción.

El objetivo principal con la mejora implementada es de automatizar cada proceso y este centrarse en el ahorro de tiempo que se da tanto para el artista de producción y para la planta de producción.

² P&C: *Printing and converting*/area de producción de etiquetas con mayor gráficos.

Introducción

El presente informe tiene como propósito exponer las actividades que se realizaron durante la práctica profesional en Avery Dennison. Esta empresa es líder global en materiales sensibles a la presión y materiales funcionales y soluciones de etiquetado para el mercado minorista de prendas de vestir. Las aplicaciones y tecnologías de la empresa son una parte integral de productos que se usan en todos los mercados y las industrias importantes. En Avery Dennison se cuenta con cinco tecnologías de Arte distintas que brevemente se presenta en este informe.

La practicante fue enfocada en el Departamento de Arte como PA Officer ³ está conformado por las cinco tecnologías que cuenta la empresa. Se tuvo presencia en cada una de estas áreas, aprendiendo paso a paso lo que se realiza en cada una de ellas. Al contar con todos los conocimientos sobre las áreas el practicante apoyaba en lo que fuera necesario.

El informe cuenta con cuatro capítulos, en los cuales se habla del proceso de cómo pasa una orden de los clientes a la empresa en cada tecnología. Una ampliación del proceso de ingreso de la orden, la comunicación que se tiene con el cliente y como cada detalle, pedido y cantidades se toman en cuenta para la realización de etiquetas a su preferencia. El primer capítulo establece una reseña histórica, misión, visión y valores de la empresa y los objetivos de dicho informe. En el segundo capítulo, se describe cada actividad realizada en el Departamento de Arte y los procesos de trabajo de cada tecnología.

En el tercer capítulo se evalúan las dos propuestas de mejora para la empresa los cuales se analizaron una vez realizada las actividades dentro de la empresa. Se buscó una solución y se explica detalladamente el impacto de dicha propuesta. Se implementó la participación diaria en las reuniones. Los trabajos realizados que quedaron agendados en el Dashboard de Arte. Se cumplió con la meta de servicio en su totalidad de todos los trabajos programados.

Por último, en el capítulo cuatro, se concluye con el informe y describe si los objetivos son alcanzados. Así mismo, se brindan recomendaciones para la empresa, para la institución y para los estudiantes.

³ PA Officer: Production Artist Officer (Artista de producción)

CAPÍTULO I

A continuación en este primer capítulo vemos los objetivos de la práctica profesional y los datos generales de la empresa.

1.1 Objetivos de la práctica profesional

El área principal en la que está enfocada la practicante es en el proceso y producción de HTL (Heat Transfer Labels) aunque también se tiene la oportunidad de conocer las otras áreas dentro del departamento de Arte (Digital, PFL, Woven y P&C). Se manejó primero el área de HTL ya que este es el más complejo y el primero en manejar ya que nos brinda la mayor información posible para poder entender el proceso de cada tecnología de la empresa. Una vez entendido el proceso de HTL, también se espera tener un conocimiento general de las otras áreas y de que consiste cada una.

1.1.1 Objetivo general

Llevar a cabo la práctica profesional de la carrera de Diseño Gráfico en Avery Dennison. Por medio de cada uno de los conocimientos adquiridos a lo largo de la carrera en el Departamento de Arte y se espera cumplir con las reglas de seguridad de la empresa.

1.1.2 Objetivos específicos

- Desarrollar las tareas asignadas como practicante dentro de la empresa los cuales mantuvieron a el área de producción con un flujo de trabajo. También de participar en las reuniones de la planta que se realizan día a día los cuales tienen de objetivo ver como van los procesos de producción de arte, muestra y etiqueta.
- Cumplir con el trabajo requerido y autorizado en cada tecnología. Y cada día cumplir con la investigación y conocimiento de las distintas tecnologías que tiene Avery Dennison.
- Elaborar una propuesta de mejora para el ambiente y área de HTL por medio de una estructura diferente a la que se estaba trabajando anteriormente. Este demostrará un cambio en datos, metas de empleado y tiempo para la producción. También con esto se podrá medir el tiempo y cuanto trabajo realizado hace un empleado en dicha área.

1.2 Datos generales de la empresa

1.2.1 Reseña histórica

La historia de Avery Dennison comienza en 1935, con solo algunas piezas de repuestos y una idea muy brillante. Ray Stanton Avery (conocido como Stan Avery) un empleado con problemas en Los Ángeles, inventó una forma más inteligente para que las tiendas colocaran precio a sus productos y luego fue pionera en la industria del etiquetado. Con unos pocos materiales simples, principalmente partes de máquinas usadas y una sierra de sable, Stan creó y patentó la primera máquina de etiquetado autoadhesiva y troquelada. Su genio práctico finalmente produciría dieciocho patentes y establecería a *Avery Adhesives* como la compañía que transformó la forma en que las marcas y las empresas entregan información a sus consumidores por medio del etiquetado. En 1990, *Avery International* se fusionó con *Dennison Manufacturing* para convertirse en Avery Dennison. En 2007 Avery Dennison llega a Honduras y adquiere a *Paxar Corporation*, líder mundial en proporcionar sistemas innovadores de promoción de productos para la industria de la confección y sector *retail*. Las dos empresas, Avery Dennison y Paxar, comparten una vasta historia, llena de similitudes y habilidades en común.

Ambas comenzaron de una forma humilde, crecieron sorprendentemente hasta establecerse como empresas emprendedoras a nivel mundial e hicieron historia con su pasión, innovación y dedicación a sus clientes. Basándonos en los cimientos de R. Stanton Avery, nuestro principal objetivo es mejorar los productos, los procesos, y las promociones de nuestros clientes.

Fuente: www.averydennison.com

1.2.2 Misión

En busca de la misión se ha obligado a alinear todas las empresas en una sola empresa enfocada y orientada al cliente que se especializa en la ciencia de los materiales. Se buscan las ideas únicas y diferenciadas, productos y pensamientos que elevan atractivo para el consumidor y el valor de las marcas.

(Avery Dennison, 2019)

1.2.3 Visión

Las empresas de Avery Dennison en todo el mundo comparten una visión: lograr que cada marca genere más inspiración y que el mundo sea más inteligente. Las tecnologías adhesivas, los gráficos de visualización y los materiales de empaque hacen que los productos sean más interesantes y las marcas más atractivas. Brindan una mayor claridad al entorno, más información sobre los inventarios y un valor agregado a la información que exigen los consumidores y las empresas. Desde las marcas de ropa a los productos empaquetados por el consumidor, desde gráficos de vinilo hasta etiquetas RFID, los innovadores materiales funcionales de Avery Dennison desempeñan papeles poderosos en la vida cotidiana. Donde sea que se encuentra, Avery Dennison establece el estándar alto, con tecnologías y materiales adhesivos de vanguardia que inspiran las tendencias de empaque en las industrias y en todo el mundo.

(Avery Dennison, 2019)

1.2.4 Valores

La cultura dentro de la empresa es la base de todo lo que hacemos en Avery Dennison, y los valores de nuestra empresa son la base de esa cultura. Estos valores fundamentales dan forma a nuestro comportamiento y respaldan a nuestro negocio y a las personas a medida que continuamos creciendo.

- Integridad: Es impulsado por hacer lo correcto siempre.
- Valor: Son valientes ante la adversidad y lo desconocido.
- Diversidad Se gana la fuerza de diversas ideas y equipos.
- Sustentabilidad: Enfocados en la salud a largo plazo de la empresa, planeta y comunidades.
- Innovación: Se utiliza la imaginación y el intelecto para crear nuevas posibilidades.
- Trabajo en equipo: Ser los mejores cuando se trabaja juntos y poner a los demás por delante de nosotros mismos.
- Excelencia: Se espera lo mejor de uno y cada uno.

(Avery Dennison, 2019) Recuperado <https://www.averydennison.com/en/home/about-us/values.html>

CAPÍTULO II

Todas las actividades llevadas a cabo durante el período de práctica se relacionan en gran parte con la realización de artes y estos sean puestos para el área de producción. Las actividades se basan desde el conocimiento de cada proceso del Departamento de Arte hasta ponerlo en práctica. Aquí se realizó durante la primera semana un plan de entrenamiento el cual consistió del aprendizaje de la área en su totalidad desde cómo y dónde se recibía el trabajo y cuál es el proceso a realizar para mandar los artes a producción.

Con este plan se mostró primero el enfoque principal de la practicante y a su vez en semana cuatro se hizo otro plan de horario para que tuviera el aprendizaje de cada área del Departamento de Arte.

2.1.1 Actividad 1: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología HTL ***(Heat Transfer Labels)***

Como diseñador se tiene la tarea de realizar los artes y estos ser enviados a la planta de producción. En el proceso de Heat Transfer se trabaja de la siguiente manera; ellos tienen plantillas automáticas para cada tecnología (*Rolt, Atma, Halofree*⁴). El trabajo del artista es de conseguir el ítem y este ponerlo en las plantillas⁵, brevemente se le asignan los bastidores y una vez terminado se manda a planta de producción. El programa que más se maneja es *Adobe Illustrator*.

En esta área como bien se describe se realiza transmisión de calor para prendas de vestir. Este tipo de etiqueta la cual es ideal para prendas tales como playeras deportivas ya que son poco sensibles al tacto. La solución definitiva para el etiquetado que es adecuada para el contacto con la piel, son las etiquetas *Heat Transfer* que se integran en el tejido de la prenda. Utilizando esta técnica especializada de impresión y de aplicación, las etiquetas Heat Transfer se pueden utilizar en telas especiales. Las marcas se benefician de que su nombre quede adherido a la prenda permanentemente. Ya se trate de una impresión directa en el cuello de la prenda o de un gráfico de alta calidad.

⁴ *Rolt, Atma, Halofree*: son los nombres de las maquinas que se utilizan en planta dentro de la tecnología de HTL.

⁵ Ver Anexo 1: Imágenes de las etiquetas del proceso de HTL.

Unos de los últimos pasos de producción es de realizar la etiqueta como lo solicita el cliente, ya sea por rollos o cortados uno por uno. Las etiquetas de HTL son distinguibles por el adhesivo que llevan cada una, ya que ese adhesivo es el que realiza la transmisión de calor con la prenda y se quede el arte pegado a la prenda.

2.1.2 Actividad 2: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología PFL (*Printed Fabric Labels*)

Como la misma palabra lo dice son las etiquetas de tela impresas que resaltan datos variables y complejos, incluyendo tallas, instrucciones de cuidado y sus contenidos en varios idiomas. La normativa de etiquetado de los productos textiles exige que sus etiquetas muestren una información obligatoria. Es por eso que dentro de Avery Dennison se trabaja con una base de datos que se mantiene actualizada por el cliente. Pero las principales muestra que debe llevar una etiqueta son las siguientes:

- Nombre, razón social o denominación del fabricante, comerciante o importador y su domicilio.
- Numero de identificación fiscal del fabricante nacional o internacional.
- Composición del artículo.

Para la empresa como bien se menciona todo comerciante sea mayorista o minorista debe de etiquetar los productos textiles con marcas o datos propios e identificación. Las cuales cada una de ellas se encuentra tanto en *Web Center*⁶ o en las páginas oficiales de la marca. Los programas que se manejan son: *Adobe Illustrator* y *Adobe Indesign*.

El trabajo en PFL es de realizar las ordenes con sus especificaciones y lo que solicita el cliente, ya sea el numero variable de la etiqueta, la talla o el país de origen⁷. Una de las etiquetas que realizó la practicante es una de las más solicitadas y a su vez un manejo más ligero. (Nike)

⁶ Web Center: base de datos de los artes que son aprobadas por los clientes.

⁷ Ver Anexo 2: Imágenes de las etiquetas del proceso de PFL.

Una vez que ya se haya completado la realización de la orden el artista de producción procede a imprimir una hoja con el arte con sus respectivos datos para mandarlos a *Customer Service* y una impresión de negativos para mandar a producción. Una de las responsabilidades del Departamento de Arte es de revisar los negativos y las placas realizadas se encuentren en buen estado. Por que si estos no es así pueden ocurrir daños y errores para la producción de la etiqueta.

2.1.3 Actividad 3: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología P&C (Printing and Converting)

Avery Dennison tiene la mayor capacidad para la producción de gráficos de cualquier proveedor de etiquetas, con instalaciones de producción global que facilitan la velocidad y la capacidad de respuesta para el cliente. Ellos ofrecen la capacidad de ayudar a reducir la complejidad y el costo en su cadena de suministro a través de los programas globales con conexiones locales. El equipo de arte y *GPD* en esta área van muy de la mano ya que son expertos en utilizar los muchos efectos que se elevan a través de las soluciones de etiquetado gráfico⁸. Esta etiqueta o tags colgantes promocionales son lo primero que verán los compradores en un entorno detallista concurrido. Más allá de su funcionalidad, la marca es necesaria para diferenciar sus productos de la competencia. Esta tecnología de etiqueta incluye varios materiales y acabados que refuerzan, mejoran y elevan el valor de la marca.

En Avery Dennison la tecnología *P&C* es una de las más nuevas y solo tiene un año de operar en Honduras. Vemos que estas etiquetas son usuales ya que son las primeras que vemos como consumidores, en estas etiquetas se mantiene un diseño de marca en su totalidad, la etiqueta o estos tienen lo que son sus precios o la talla de la prenda.

El proceso de *P&C* es el más comunicador y más dinámico ya que se mantiene mayor contacto con *GPD*, *Planning* y producción al mismo tiempo. Esta es una nueva planta para la empresa y se ha trabajado de manera que todas las áreas administrativas se encuentren dentro de un mismo edificio y esto hace el trabajo más fácil. En *P&C* se cuenta con dos tipos de procedimientos los

⁸ Ver Anexo 3: Imágenes de las etiquetas del proceso de *P&C* y Flexografía.

cuales son digital y flexografía y en los dos casos se hacen artes de las etiquetas promocionales para los consumidores. Los programas que se utilizan son: *Adobe Illustrator*, *Acrobat*, y *ArtPro*.

La actividad realizada fue que los artes fueran puestos a su respectiva plantilla, estas plantillas sirven para producción ya que queda especificado donde se realizaran los cortes, dobleces y tintas para la realización de etiquetas con el arte que solicita el cliente, se buscan los artes por correo y luego se abren en *Adobe Acrobat* para que este convierte el arte a curvas y sea más fácil el trabajo en *Illustrador* para editarlo. Siempre se guarda en pdf ya que es el documento que se puede leer en general tanto para producción y los demás departamentos.

2.1.4 Actividad 4: Tareas realizadas dentro del proceso de la tecnología *Woven Labels*

Nada puede mejorar más el valor percibido y la imagen de un artículo que una etiqueta tejida. Durando toda la vida de la prensa, una etiqueta tejida es un recordatorio constante para el cliente de la calidad y el lujo de la marca. Se pueden utilizar una amplia variedad de tejidos como tafetán, damasco, satén, sarga, poliéster, algodón, metálicos o hilos para micro tejidos. Las opciones de acabado incluyen el relieve, el corte y *woven edge*⁹. Esta etiqueta son las que son a base de tejidos¹⁰. Aquí en woven se maneja un programa diferente aparte de *Adobe Illustrador* se utiliza el programa de *MuCad*.

La actividad realizada en Woven fue de descargar los artes solicitados desde los correos que le mandan al artista de producción y con esto eliminar todo lo innecesario. Luego fijarse en la etiqueta de muestra cuantas separaciones tiene la etiqueta por la parte de enfrente y por la parte de atrás notar las líneas de tejido. Luego pasarlo al programa de *Mucad* y hacer que el programa le indique a la aguja a donde enhebrar.

⁹ Woven edge: Bordes de los tejidos.

¹⁰ Ver Anexo 4: Imágenes de las etiquetas del proceso de Woven Labels

A continuación, en la tabla 1 se presenta las diferencias de las tecnologías se mencionan las diferencias que tiene cada una de ellas conforme a sus respectivas etiquetas, proceso y ordenes.

Tabla 1: Diferencias de las tecnologías.

	HTL	PFL	P&C	Woven
Etiqueta	Son en rollos o cortados uno a uno, con adhesivo.	Son etiquetas impresas directamente a la tela.	Son etiquetas promocionales (las que llevan talla, precio..)	Son etiquetas tejidas a base de hilos.
Proceso (Arte)	A base de plantillas realizadas con acciones. (Se conforman de 3 plantillas fijas dependiendo de la orden).	Cada orden tiene un diferente proceso. Dependiendo a que cliente va dirigido. Se utiliza Indesign.	A base de plantillas, cada etiqueta tiene su propia plantilla para que este se dirija más rápido a producción.	Se utiliza el programa MuCad. La función de este es de dirigir la aguja a donde se va meter y salir.
Ordenes	Se realizan por medio de los "Combos". Los cuales realizan el departamento de <i>Planning</i> .	Se realizan por medio de correos y se contestan al final del día. (<i>Customer Service</i>)	Se realizan por medio de los "Combos". Los cuales realizan el departamento de <i>Planning</i> .	Se realizan por medio de correos y se contestan al final del día. (<i>GPD</i>)

CAPÍTULO III

En este capítulo se analizan los fallos y errores que se encuentran dentro de la empresa. Con la oportunidad de llevar a la practicante a cada reunión que en esta se encuentra señalado el causante del error. El acto seguido de esto es anotar los fallos comunes para que los empleados estén conscientes en no realizarlo, es aquí donde se vio la oportunidad para que la practicante de proponer una solución a los problemas marcados en el Dashboard ¹¹ del Departamento de Arte para las tecnologías de HTL y P&C.

3.1 Propuesta de mejora implementada en la empresa

3.1.1 Propuesta 1: Automatización en HTL

La palabra “automatizar” fue la clave para realizar la primera propuesta ya que la función de dicha palabra es de mejorar y simplificar los procesos, también se hizo la integración de procesos internos simplemente para que todo esto se mejore y se tenga un ahorro de tiempo a través de los sistemas de información. La automatización que se realizó en Avery Dennison es para un uso de mecanismo diseñado para seguir un patrón determinado.

3.1.1.1 Antecedentes

La propuesta que implementa la practicante fue por el constante error de los artistas de producción de no asignar bastidores, estos fallos son detectados en producción cuando están realizando la etiqueta. Entonces si el artista no hace bien la asignación de bastidores, se tendrá una pérdida de tiempo por el error. El tiempo es de aproximadamente 1 día de producción. En la tecnología de HTL se ve que cada uno de los empleados realizan su trabajo a su manera. Entonces la practicante con la ayuda del coordinador del Departamento de Arte se llegó a pensar en realizar la misma aplicación y nuevas acciones para todos los empleados de esta tecnología.

¹¹ Dashboard: Pizarra de las reuniones, el cual tiene información de lo que pasa día a día en cada tecnología y los fallos de planta por culpa del Departamento de Arte.

3.1.1.2 Descripción de la propuesta

En la base de datos del Departamento de Arte hay una carpeta que se llama “Acciones¹²”, una vez que alguien ingresa a esta carpeta se encuentra un desorden y aquí se encuentran todas las acciones realizadas por cada empleado y ellos simplemente utilizan las que le conviene.

Una acción es una serie de tareas que se reproduce en un archivo único. Por ejemplo, se puede crear una acción que cambie el tamaño de una imagen o se aplique un efecto a una imagen. Las acciones se pueden personalizar para satisfacer sus necesidades.

En este caso se van a realizar acciones nuevas para automatizar aun más el trabajo, sin embargo esta automatización sirvió para evitar el constante error de no colocar los colores correctos de bastidores y otras acciones esenciales para el trabajo como: rotación, centrar, la aplicación de tintas y aplicación de adhesivos. Las nuevas acciones funcionan exclusivamente para los combos¹³ Rolt que sean solo un logo, estos son fáciles pero toma su tiempo y por el hecho que sea fácil es donde más se equivocan los artistas de producción. Una vez que el artista de producción haya implementado el arte a su respectiva plantilla, se toma el arte y solo dando clic a la nueva acción hace que se realice la asignación del bastidor y se pinte el color que va con el bastidor.

Actualmente un artista de producción se tarda entre 30-40 minutos en realizar una orden en Rolt sin acciones. Y con la ayuda de la mejora se va llegar a tener 20 minutos para realizar una orden con las acciones establecidas por la practicante.

3.1.1.3 Impacto de la propuesta

Al realizarse las nuevas acciones se dio el nombre de “Acciones en HTL” esto funciona para una persona que sea nueva en el área puede ir a la base de datos y utilizar la carpeta de “Acciones” como guía y seleccionarla. Ya que estas son las acciones que utilizan todos los artistas de

¹² Acciones: es una herramienta dentro de el programa Adobe Illustrator.

¹³ Ver imagen 16: Combos.

producción de esta área. Dentro de estas acciones se encuentra una manera más fácil de automatizar el trabajo para el artista. A continuación, en la Tabla 1 se presenta un ejemplo de la producción con un cuadro comparativo:

Tabla 1. Acciones en HTL (Tiempo de realización en plantillas)

Acciones en HTL		
	ANTES	DESPUÉS
Tiempo (minutos)	30 minutos	15 minutos
Acciones (cantidad)	15 acciones	20 acciones

3.1.2 Propuesta 2: Mejoramiento en el trabajo en Flexografía (ArtPro)

En el área de P&C se da el problema que en los trabajos de flexografía se pierde tiempo y se acumula trabajo por el hecho que el programa *ArtPro* sea muy lento. El alto flujo de trabajo es preocupante por que no se da abasto y los artistas de producción apenas se están adaptando a como funciona el proceso y la producción de esta tecnología. La solución para el problema es el uso de *Adobe Illustrator* ya que es un programa que los artistas de producción están muy familiarizados.

3.1.2.1 Antecedentes

El programa *ArtPro* es el adaptado para la plaza de flexografía en P&C, la raíz del problema es que la planta de producción es nueva y todo lo enseñado es desde El Salvador, originalmente el proceso de flexografía es desde ese país entonces todo lo enseñado y mostrado viene desde ese establecimiento pero se han presentado dificultades por parte del programa. Ya que en Honduras se espera a realizar cantidades grandes pero el programa no aguanta. Lo que hace el programa es de incorporar el arte automáticamente a su respectiva plantilla.

3.1.2.2 Descripción de la propuesta

La propuesta que se realizó para este caso es el de incorporar el programa de *Adobe Illustrator* y este hacer la plantilla manualmente. Con la ayuda de los otros departamentos de la empresa. Se

pudo garantizar las medidas exactas para que no haya ningún fallo en la implementación de la mejora. El artista de producción lo que debe de realizar es lo siguiente: tiene que incorporar el arte/diseño que se requiere manualmente con las medidas mencionadas en la orden a la plantilla.

3.1.2.3 Impacto de la propuesta

Realizando la plantilla manualmente en *Adobe Illustrator* ha sido de gran ayuda por parte de los artistas de producción ya que de esta manera cuenta con un alivio para el flujo de trabajo que se encuentra en flexografía. Anteriormente el tiempo de espera y la realización de los artes en el programa *ArtPro* es de 40 minutos. Mientras que en el programa de *Adobe Illustrator* solo se incorpora el arte y se modifica la plantilla de flexografía manualmente. Cabe mencionar que lo único que destaca es el arte a la hora de imprimirlo en negativos. El nuevo tiempo requerido para esto es de 20 minutos.

3.2 Propuesta de mejora para la empresa

3.2.1 Plan de entrenamiento para las demás tecnologías

Es muy importante que un departamento de trabajo tenga un plan de entrenamiento para personas nuevas o practicantes en el área. Estos sirven como base para el aprendizaje del área y también sirve para medir a la persona que se encuentra en prueba.

3.2.1.1 Antecedentes

En el Departamento de Arte el problema es que solo en el área de HTL se tiene un plan de entrenamiento para las personas nuevas o practicantes. El principal problema lo tienen los jefes del departamento ya que le tiene mayor importancia a la tecnología de Heat Transfer, por que es la tecnología con una planta de producción más grande y con un flujo de trabajo mayor. Pero este no debería de ser las razones por las cuales se tome la decisión de no tener un plan de entrenamiento para las demás áreas. Ya que se está planeando oportunidades a futuro de contratación de personas

para una área específica, la mejora que se dio son los entrenamientos para las áreas que más estuvo la practicante las diez semanas y estas tienen el mayor conocimiento que tuvo al principio para aprender cada tecnología. Es por eso que solo se le agregó un plan de entrenamiento para las áreas de PFL y P&C.

3.2.1.2 Descripción de la propuesta

La propuesta se realizó a base del plan de entrenamiento que tiene actualmente la tecnología de HTL. Actualmente el Departamento de arte va tener mayores cambios y estos implican la oportunidad de nuevas personas dentro de las áreas de PFL y P&C, en estas áreas se cuenta con un personal bajo y no apto para el flujo de trabajo que se está dando cada día.

Es por eso se realizó un plan de entrenamiento para el área de PFL en esta hoja se encuentra detallado la realización de los artes y las muestras de aprobación de PFL. También se da la capacitación y conocimiento del equipo instalado y el área de impresión ya que aquí se utiliza bastante la impresión en negativos/positivos. El artista para producción debe tener un mayor conocimiento de el área de producción y los departamentos anteriores. Es por eso que el entrenamiento comienza primero por el proceso de planeación aquí le explicaran el proceso que se hace antes para que el artista puede realizar su trabajo. Luego se hace conocimiento de las plataformas, las bases de datos y el *Web Center*.

La segunda parte es el conocimiento que debe tener en el área por medio de los artes y el uso de *order forms*. La tercera parte se encarga del trabajo de los diseños para producción aquí la persona que este en entrenamiento ya va tener conocimiento de cómo realizar ordenes y cual es el proceso que este tiene.

En P&C se realizó también un plan de entrenamiento para personas nuevas en el área. Se hizo también que se obtenga un conocimiento de los procesos que los otros departamentos aparte del Departamento de Arte que son: Planeación y GPD. En P&C se deberá ampliar el proceso de GPD. Este tiene un mayor contacto con los artistas de producción y también por que en esta area se trabaja como un equipo. Igual la segunda parte cuenta con el conocimiento de los artes y el uso de *order forms*. Por ultimo, ya se ve el proceso del trabajo de los diseños para producción.

Cada plan de entrenamiento se tomó en cuenta los dos meses de entrenamiento de una persona que tiene legalmente dentro de la empresa. Es por eso que cada segmento de aprendizaje se mantiene marcado por *Week #* que este indica las semanas que se va entrenar la persona. Con el entrenamiento de la practicante se vió que este plan llega a funcionar en 2 semanas, ya la tercera semana la persona que esta en entrenamiento ya deberá de estar realizando diseños para producción y manteniendo a la planta de producción con un flujo de trabajo.

3.2.1.3 Impacto de la propuesta

Un gran beneficio que se esta dando a la empresa con esta mejora es que no se va tener el problema de no saber que hacer cuando una persona es nueva o practicante dentro de la empresa. Con este plan de entrenamiento tanto los empleados como las personas nuevas se van a encontrar beneficiadas, ya que actualmente las personas que están en las áreas no saben como explicar o no saben quien es la persona ideal para darle a alguien el conocimiento de una área. Los planes de entrenamiento sirven como base de aprendizaje. Con este plan de entrenamiento se llegará a capacitar a las personas nuevas con un máximo de 3 a 4 semanas.

Prácticamente una persona nueva en el Departamento de Arte va tener 3 semanas en plan de entrenamiento en la área que se solicitó. Se cuenta que a la 4ta semana la nueva persona ya deberá de estar realizando diseños de arte para producción y manteniendo a la planta de producción con un flujo de trabajo. Dejando un mes de prueba a la persona, en este mes los jefes del departamento se pueden dar cuenta si la persona nueva vale la pena o no.

Tabla 2: Plan de entrenamiento HTL

 Avery Dennison RBIS Honduras Plan de Entrenamiento				HTL (Heat Transfer)
Name: Gabriela Peña				
Position: PA Officer				
Training Period: 2019				
Firmar en la casilla que corresponde a la actividad de la que es responsable				
Week #				
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus	
	Proceso de Planeación	Nancy Argueta		
	Conocimiento del equipo instalado en área de impresión y revelado. - Seteos de las máquinas. - Formatos de película. - Proporciones de químicos. - Densidades.	Néstor Valdez		
	MDI (Trabajo diario, acciones, alertas de calidad, Scrap).	Fredy Hernández		
	Cliente internos y su interacción con el departamento de Arte.	Fredy Hernández		
	Herramientas en-línea: - Web Center	Fredy Hernández		
	Evaluación del avance			
Week #				
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus	
	Uso y manejo de base de datos.	Abel Posadas		
	Artes de aprobación HTL.	Abel Posadas		
	Muestras para HTL.	Gabriela Madrid		
	Campos estáticos y variables en los diseños.	Fredy Hernández		
	Especificaciones/Jobs para producción.	Fredy Hernández		
	Conocimiento y uso de "order forms".	Fredy Hernández		
	Evaluación del avance			
Week #				
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus	
	Diseño para producción de HTL. - Estándares para producción. - Hojas de cálculos. - Combos. - Areas de impresión. - Montajes. - Guías de corte. - Guías de registro. - "Escaleras" de colores. - Overprints. - Undercuts (backers) - Halos de clear. - Halos de adhesivos. - Revisión en HTL.	Rafael Orellana		
	Evaluación del avance			

Tabla 3: Plan de entrenamiento de P&C.

 Avery Dennison RBIS Honduras Plan de Entrenamiento			
P&C (Printing and Converting)			
Name: Gabriela Peña			
Position: PA Officer			
Training Period: 2019			
Firmar en la casilla que corresponde a la actividad de la que es responsable			
Week #			
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus
	Proceso de Planeación	Iris Flores	
	Conocimiento del equipo instalado en área de producción. - Digital - Flexografía. -Maquinas HP.	Alejandra Soto	
	Proceso de GPD.	Oscar Welchez	
	MDI (Trabajo diario, acciones, alertas de calidad, Scrap).	Claudio Fugón	
	Ciente internos y su interacción con el departamento de Arte.	Alejandra Soto	
	Herramientas en-línea: - Web Center	Alejandra Soto	
	Evaluación del avance		
Week #			
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus
	Uso y manejo de base de datos.	Alejandra Soto	
	Artes de aprobación.	Alejandra Soto	
	Campos estáticos y variables en los diseños.	Claudio Fugón	
	Especificaciones/Jobs para producción.	Claudio Fugón	
	Conocimiento y uso de "order forms".	Claudio Fugón	
	Evaluación del avance		
Week #			
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus
	Diseño para producción de P&C. - Estándares para producción. - Combos. - Plantillas. - Ordenes. - Die cut. - Diseños estáticos. - Diseños variables. - Realización de troqueles. - Realización de muestras. - Uso de Acrobat. - Uso de ArtPro. - Revisión de P&C.	Alejandra Soto	
	Evaluación del avance		

Tabla 4: Plan de entrenamiento de PFL.

 Avery Dennison RBIS Honduras Plan de Entrenamiento				PFL (Printing Fabric Labels)
Name: Gabriela Peña				
Position: PA Officer				
Training Period: 2019				
Firmar en la casilla que corresponde a la actividad de la que es responsable				
Week #				
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus	
	Proceso de Planeación	Irving Vallecillo		
	Conocimiento del equipo instalado en área de impresión, revelado y negativos. - Seteos de las máquinas. - Formatos de película. - Proporciones de químicos. - Densidades.	Karina Hernández		
	MDI (Trabajo diario, acciones, alertas de calidad, Scrap).	Aldo Handal		
	Cliente internos y su interacción con el departamento de Arte.	Aldo Handal		
	Herramientas en-línea: - Web Center	Gerardo Carías		
	Evaluación del avance			
Week #				
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus	
	Uso y manejo de base de datos.	Gerardo Carías		
	Artes de aprobación PFL.	Gerardo Carías		
	Muestras para PFL.	Gerardo Carías		
	Campos estáticos y variables en los diseños.	Gerardo Carías		
	Especificaciones de las ordenes para producción.	Walter Torres		
	Conocimiento y uso de "order forms".	Walter Torres		
	Evaluación del avance			
Week #				
Fecha	Actividad	Responsable	Firma/Estátus	
	Diseño para producción de PFL. - Estándares para producción. - Hojas de cálculos. - Ordenes - Areas de impresión de negativos - Montajes. - Numeración de item. - Numero de Orden. - Color Max. - Productividad en el Dashboard. - Idiomas/ país que requiere la etiqueta. - Mostración de diferencia de trabajo con otras etiquetas. - Revisión en PFL.	Arnaldo Galindo		
	Evaluación del avance			

CAPÍTULO IV

4.1 Conclusiones

- Se cumplió con el trabajo requerido y autorizado en cada tecnología. Y se cada día la practicante cumplió con la investigación y conocimiento de las distintas áreas que tiene Avery Dennison.
- Se realizó el cambio en el área de HTL automatizando los trabajos de el área, dando en demostración el cambio de datos, metas de empleado y tiempo para la producción de las etiquetas. Se cumplió medir el tiempo y cuanto trabajo realiza un artista de producción. También se autorizó el reemplazo de *ArtPro* por el de *Adobe Illustrator* en flexografía para agilizar el flujo de trabajo en esta área.
- En propuesta de mejora se realizó un plan de entrenamientos que se puede facilitar a alguien que sea nuevo a que por medio de los demás empleados se llegue al aprendizaje completo de la tecnología y teniendo en cuenta la inspección de cada uno de enseñarle.

4.2 Recomendaciones

4.2.1 Recomendaciones para la empresa

La primera recomendación para la empresa es que se sugiere un plan de entrenamiento para cada empleado que se encuentre trabajando dentro de Avery Dennison. Ya que se encuentran empleados que no tienen ni idea de cómo funcionan las demás tecnologías y se mantiene un constante problema que cuando un artista de producción se ausenta, este no tenga otra persona con conocimiento del área para sustituirlo.

Segunda recomendación es de escuchar a sus empleados y mantenerlos en motivación ya que se presenciaron momentos de tensión y estrés por parte de los empleados molestos por no ser escuchados por sus jefes al querer cambio de área y también de no tomar suma importancia cuando hay falta de materiales (arreglo de maquina en el área de P&C) y también se denota baja motivación hacia los empleados ya que estos fueron acostumbrados a ciertos beneficios cuando realizaban las cosas bien y una vez que se realizó cambio de jefes estas costumbres cambiaron y no hay mucha motivación. Es por eso que cada empleado puede expresar que su área de trabajo no es buena.

Tercera recomendación es de poder promocionarse, la empresa se encuentra muy interesada en tener otros practicantes de Unitec en diferentes departamentos pero ellos mismos no se promocionan para adquirirlo y encuentren interesados.

4.2.2 Recomendaciones para la institución

La recomendación para la universidad es de extender una rama de la carrera de Diseño Gráfico teniendo énfasis a la parte de producción ya que la carrera solo cuenta con las clases de “Diseño y producción de etiquetas, envases y empaques” y “Producción de Artes Gráficas”. Las clases anteriormente mencionadas fueron de mayor ayuda a la practica pero se puede esperar más y se pueden tocar otros puntos si hubiera otras clases que trataran más sobre el rubro de productos y producción.

4.2.3 Recomendaciones para los estudiantes

Cada día hay técnicas y actualizaciones diferentes el estudiante debe mantenerse constante al aprendizaje ya que en la vida laboral no siempre se destaca de que universidad se viene y tampoco de quien eres. Se destaca más las personas por su conocimiento y su forma de trabajo. La recomendación para el estudiante es que vaya siempre con la mente abierta a oportunidades, también a una mente fuerte y aceptable cuando a veces la respuesta es no. Siempre ir en busca de experiencia laboral ya que es muy importante que dentro de los años de estudio, todo lo teórico aprendido en la universidad sea puesto en practica en la vida real.

“El éxito no se logra sólo con cualidades especiales. Es sobre todo un trabajo de constancia, de método y de organización. A final de cuentas, todo se reduce a la constancia. Hay personas que son muy hábiles, tienen muchos conocimientos o mucha facilidad para hacer un trabajo, pero carecen de motivación y se rinden fácilmente. La clave es seguir a pesar de las dificultades y problemas que nos pone la vida.” (Victor Hugo, 2013).

BIBLIOGRAFÍA

Vervalin, Javier Alejandro. *Blogspot.com*. 21 de abril de 2012
< <http://automatizarimportancia.blogspot.com> >.

Molina, Sheila. *Recursos Humanos* Gabriela Peña. 23 de Enero de 2019.

Garcia, O. (23 de Enero de 2019). Heat Transfer. HTL. San Pedro Sula, Cortes, Honduras: AD.

Lopez, C (2 de Febrero de 2019). Printing and Converting. P&C. San Pedro Sula, Cortes, Honduras: AD.

Torres, W (5 de Febrero de 2019). Printing Fabric Labels. PFL. San Pedro Sula, Cortes, Honduras: AD.

Sanchez, J (1 de Febrero de 2019). Woven Labels. WL. San Pedro Sula, Cortes, Honduras: AD.

Orellana, J (8 de Febreo de 2019). Digital. HTL. San Pedro Sula, Cortes, Honduras: AD.

Avery Dennison. s.f. 23 de Enero de 2019. < <https://www.averydennison.com/en/home.html> >.

Dennison, A. (19 de 09 de 2007). *Avery Dennison*. Retrieved 23 de 01 de 2019 from www.averydennison.com

GLOSARIO

1. **Adobe Illustrator:** Es un editor de gráficos vectoriales en forma de taller de arte que trabaja sobre un tablero de dibujo, conocido como «mesa de trabajo» y está destinado a la creación artística de dibujo y pintura para ilustración.
2. **Adobe Indesign:** Es una aplicación para la composición digital de páginas desarrollada por la compañía Adobe Systems y dirigida a maquetadores profesionales.
3. **Adobe Acrobat:** Es una familia de programas o aplicaciones informáticas desarrollados por Adobe Systems, diseñados para visualizar, crear y modificar archivos con el formato Portable Document Format, más conocido como PDF. El uso del formato PDF es muy común para mostrar texto con un diseño visual ordenado.
4. **ArtPro:** Es un editor de preproducción de packaging, con funciones completas, que ofrece tecnologías exclusivas y herramientas especializadas, dedicadas a sus principales puntos conflictivos de la pre impresión (por ejemplo; errores de alineación entre CAD y gráficos, solapado, distorsión, tramado, códigos de barras... etc.).
5. **Mucad:** Es un sistema para la creación y programación de diseños.
6. **HTL:** De las siglas Heat Transfer Label, tecnología de transferencia por calor.
7. **PFL:** De las siglas Printed Fabril Label, etiqueta impresas en tela.
8. **P&C:** *Printing and Converting* / area de producción de etiquetas con mayor gráficos.
9. **Woven Labels:** Planta de producción de tejido.
10. **Backers:** Son las pasadas de tinta a realizar en producción. Es el nombre denominado para indicar dicha acción.

11. **P.A. Officer:** Production Artist Officer (Artista de producción).
12. **Planning:** Departamento de planeación.
13. **Customer Service:** Departamento de servicio al cliente.
14. **GPD:** Departamento del desarrollo de producción.
15. **Rolt / Atma / Halofree:** Son los nombres de las maquinas que se utilizan en la planta dentro de la tecnología de HTL. Estas se denominan como subtecnologías dentro de esta área.
Rolt: Etiquetas autoadhesivas impresas en rollo.
Halofree: Etiquetas autoadhesivas sin halo autoadhesivo, el adhesivo se pega a la etiqueta por calor.
16. **Web Center:** Es una pagina virtual que maneja la empresa, en los cuales se encuentran los artes para los trabajos.
17. **Woven edge:** Borde de tejido.
18. **Dashboard:** Pizarra de trabajo virtual, en este se asignan los trabajos por hacer.
19. **Acciones:** Es una herramienta muy útil en Photoshop e Illustrator, las acciones pueden ayudar a llevar a cabo las tareas comunes de una manera más fácil y rápido. Ya que se pueden personalizar para satisfacer sus necesidades y se puede administrar bastante un trabajo con conjuntos de acciones.
20. **Proofers:** Personas encargadas de revisión de los artes.
21. **Flexografía:** Es una técnica de impresión de alta velocidad que utiliza una placa flexible con relieve. La flexografía es el sistema de impresión característico, por ejemplo, del cartón ondulado y de los soportes plásticos. Es un método semejante al de un sello de imprenta.

22. **Order Form:** Documento donde se asignan las ordenes con todas sus especificaciones para trabajar.

ANEXOS

Anexo 1: Etiquetas de la tecnología HTL.

Imagen 1: Plantillas automáticas.

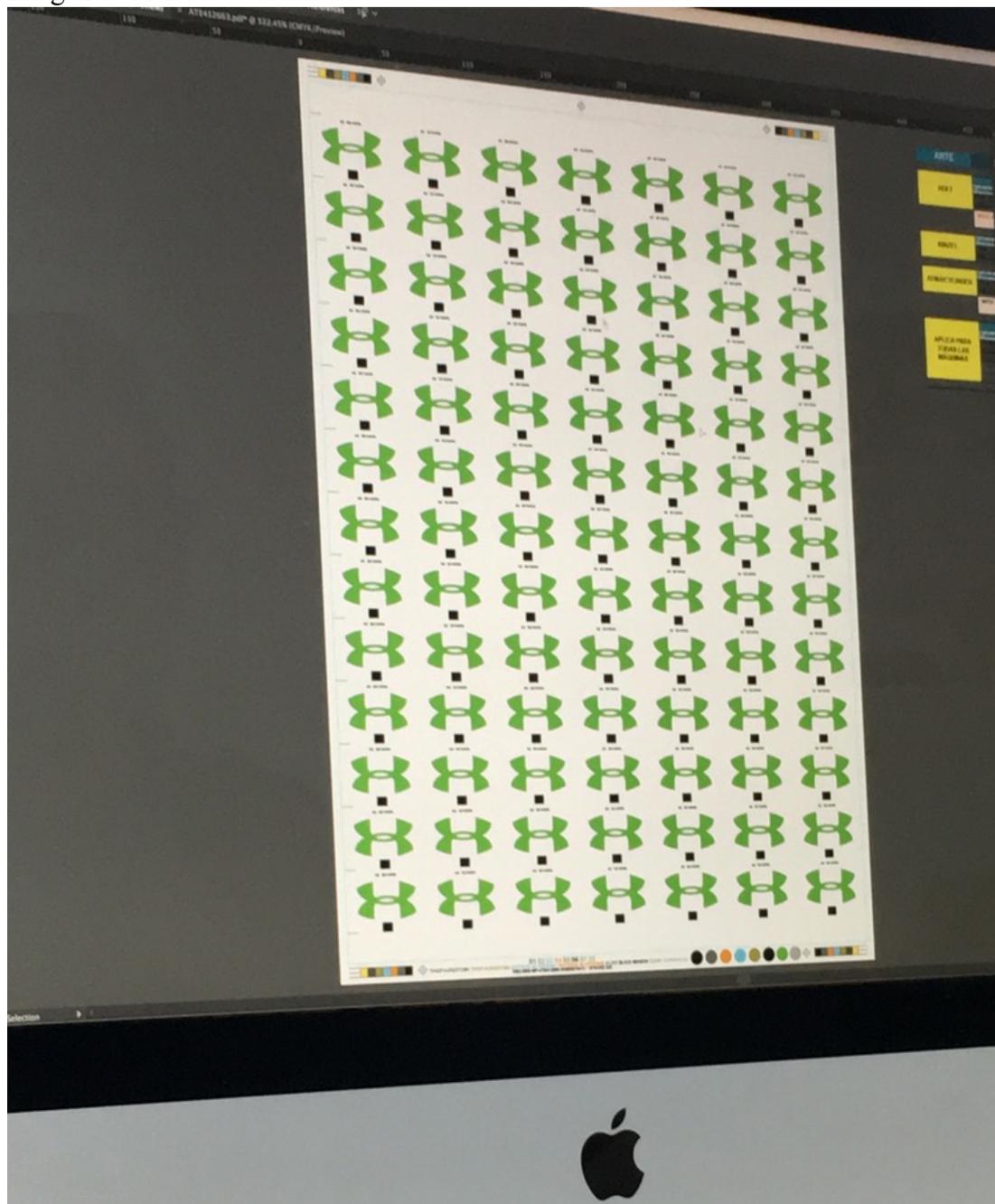


Imagen 2: Playera deportiva con su respectivo ítem mostrado anteriormente.



Imagen 3: Asignación de bastidores (B1,B2,B3,B4,B5)

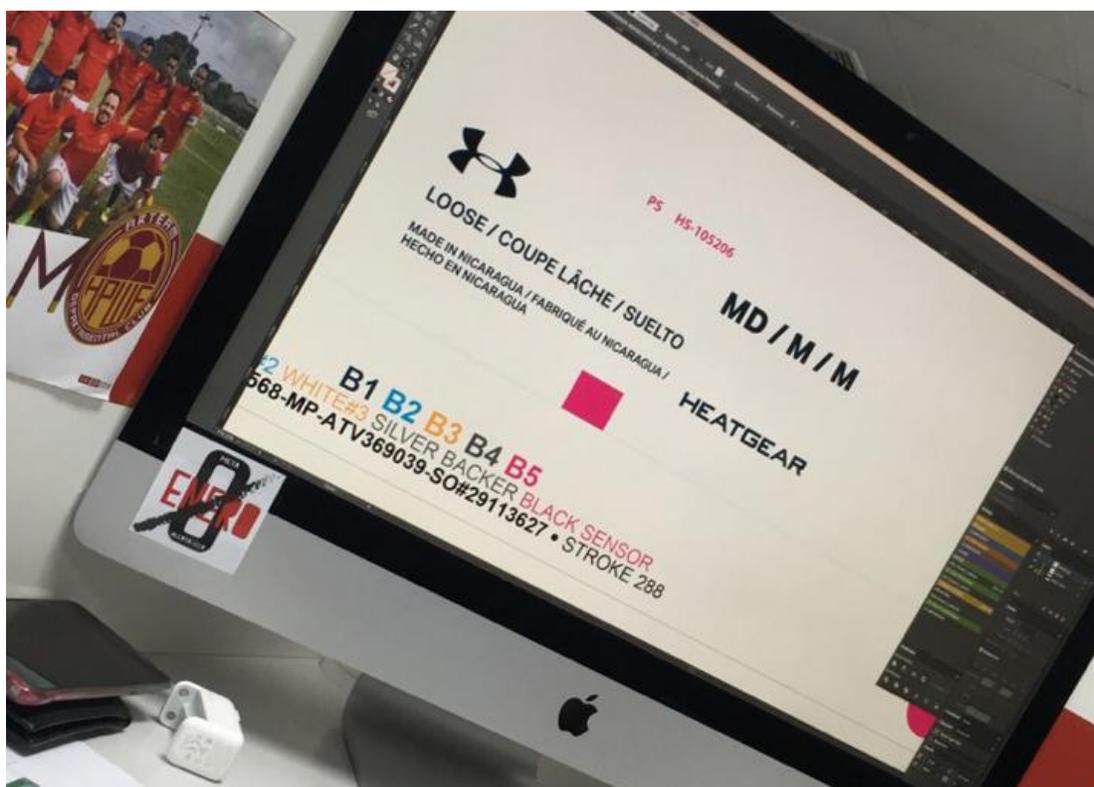


Imagen 4: Etiquetas de HTL en rollos.



Imagen 5: Etiquetas de HTL.



Imagen 6: Etiquetas cortados uno por uno.



Imagen 8: Etiqueta de Nike.

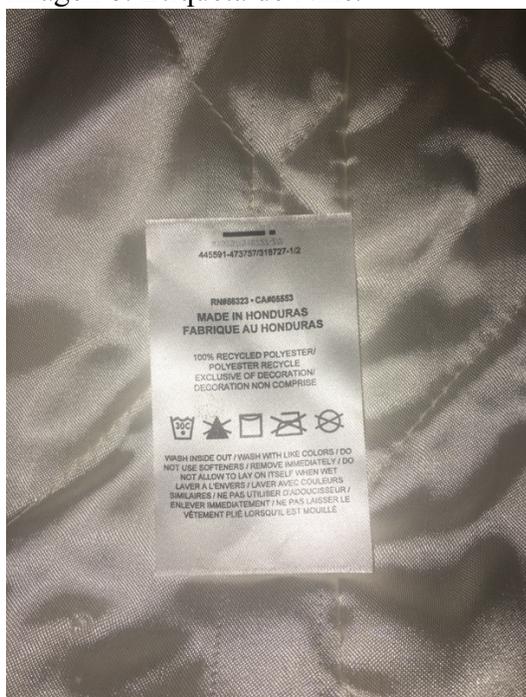
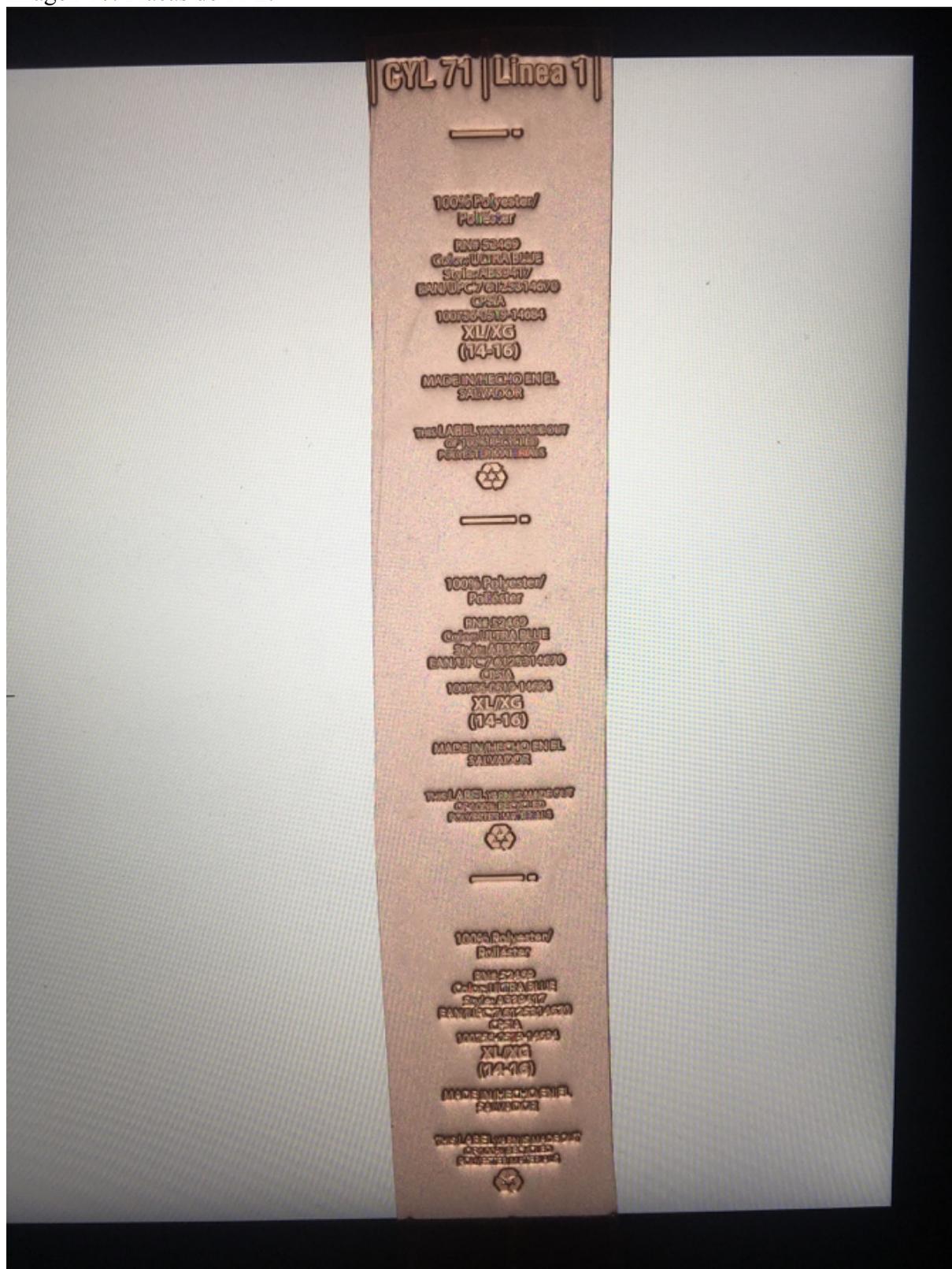


Imagen 9: Etiquetas de PFL.



Imagen 10: Placas de PFL.

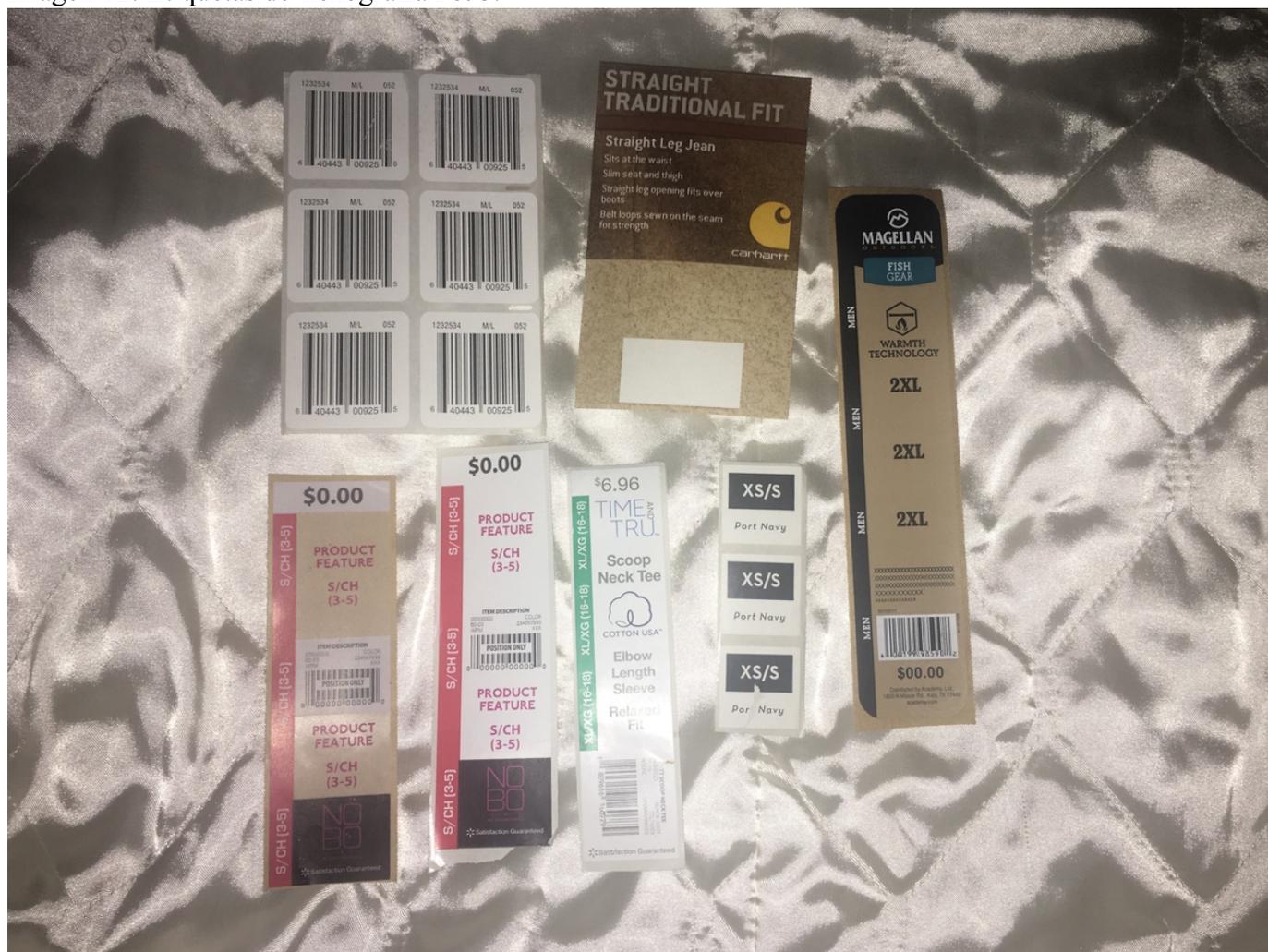


Anexo 3: Etiquetas de la tecnología P&C.

Imagen 11: Etiquetas de digital P&C.



Imagen 12: Etiquetas de flexografía P&C.



Anexo 4: Etiquetas de la tecnología Woven Labels.

Imagen 13: Etiquetas realizadas en el área de Woven Labels.



Imagen 14: Etiqueta por la parte de enfrente.



Imagen 15: Etiqueta por la parte de atrás.



Yo _____, con número de cuenta _____, certifico que el informe elaborado como requisito de mi práctica profesional previo a la examinación del comité evaluador de la carrera de _____ ha sido redactado en base a experiencias personales y doy fe de que no ha sido copiado parcial o totalmente de trabajos anteriormente presentados, excepto aquellas partes que han sido debidamente citadas y cuyos autores han sido reconocidos dentro del texto de mi informe.

Habiendo dado fe de lo anterior, me someto a las sanciones contempladas en el Reglamento de Disciplina, según lo establecido en el artículo 16: "En el caso de fraude en exámenes y plagio en trabajos, tareas, investigaciones o proyectos, se sancionará además con la anulación total de su valor". Remitiéndose al Comité de Ética para la firma del acta correspondiente por falta grave, aceptando matricular proyecto de graduación en el período siguiente.

Nombre y Firma del alumno