



DETA Consultores

DESARROLLADORA DE TALENTOS

JOYERÍA TORRES

CLIENTE

PERFIL DE PUESTO

Gerencia de Taller

Joyería Torres

Recibir, programar y entregar a tiempo los pedidos y reparaciones del taller, asignar el trabajo a los joyeros y controlar sus tiempos, revisar la calidad de cada pieza antes de liberarla y controlar el metal en proceso conciliando la merma, recibéndolo contra registro de Administración e Inventario y entregando la pieza terminada contra firma.

TALLER

ROL FORMALIZADO

CONFIDENCIAL

V2 · SEPTIEMBRE 2026

01 · OBJETIVO DEL PUESTO

PROPÓSITO CENTRAL

Recibir, programar y entregar a tiempo los pedidos y reparaciones del taller, asignar el trabajo a los joyeros y controlar sus tiempos, revisar la calidad de cada pieza antes de liberarla y controlar el metal en proceso conciliando la merma, recibéndolo contra registro de Administración e Inventario y entregando la pieza terminada contra firma.

02 · ÁREAS DE EFECTIVIDAD (TABLA ESTRATÉGICA)

ÁREA	PESO	KPIS	ENTREGABLES
Recepción y programación de pedidos y reparaciones	25%	100% de pedidos y reparaciones registrados el mismo día de su recepción 100% de piezas recibidas verificadas contra la nota (peso, medida, kilataje y servicio) antes de aceptarlas 0 sobres aceptados con faltante de pieza respecto a la nota por semana	- Registro digital de pedidos y reparaciones con fecha de entrega comprometida y estado - Programa semanal de trabajo del taller ordenado por fecha de entrega
Asignación de trabajo y control de tiempos de entrega	30%	- Tiempo de entrega comprometido cumplido en 95% o más de los pedidos cada mes - Reparaciones de sucursal entregadas en 5 días hábiles o menos 100% del trabajo del día asignado a los joyeros antes de las 10:00	- Asignación diaria de trabajo por joyero según especialidad y carga - Reporte semanal de cumplimiento de tiempos de entrega por sucursal
Control de calidad de piezas	25%	- Tasa de retrabajos de 5% o menos de las piezas terminadas cada mes 100% de piezas revisadas antes de entregarse (acabado, tono, medida y empaque) 0 piezas devueltas por sucursal por defecto de fabricación no detectado, por mes	- Registro de revisión de calidad por pieza terminada - Reporte mensual de retrabajos con causa identificada
Control de metal en proceso y merma	20%	100% del metal e insumos recibidos registrados contra el peso entregado por Administración e Inventario - Merma de metal por pedido dentro del 2% o menos del peso recibido, con 0 excedentes sin causa documentada al mes 100% de piezas terminadas entregadas contra firma, conciliando peso de entrada, pieza y merma	- Bitácora de metal e insumos entregados a cada joyero, con peso y firma - Conciliación de metal por pedido: peso recibido contra peso de la pieza más la merma

03 · COMPETENCIAS BLANDAS REQUERIDAS

Capacidad de Coordinación		Alto
Planificación y Organización		Alto
Orientación a la Calidad		Alto
Atención al Detalle		Alto

04 · COMPETENCIAS TÉCNICAS REQUERIDAS

Oficio de joyería (soldadura, engaste, grabado y ajuste de talla)		Alto
Control de metal en proceso y conciliación de merma		Alto
Programación y control de tiempos de producción de taller		Alto

05 · REQUISITOS Y FRONTERAS DEL PUESTO

ESCOLARIDAD	Formación técnica en joyería, orfebrería o afín; experiencia comprobable en el oficio aceptable en lugar de título	REPORTA A	Dirección General
EXPERIENCIA	5 años o más en el oficio de joyería (soldadura, engaste, grabado y reparación), con experiencia coordinando el trabajo de un taller y sus tiempos de entrega	SUPERVISA A	Joyero de Taller
MODALIDAD	Presencial	HERRAMIENTAS CLAVE	Banco de joyería y herramienta de fabricación (soldadura, laminado, engaste) Báscula de precisión para control de metal y merma Sistema o formato digital de registro de pedidos y reparaciones Hoja de cálculo para programación de entregas y conciliación de metal

ÁREA DE EFECTIVIDAD 01

Recepción y programación de pedidos y reparaciones

25%

FUNCIONES CLAVE

- Recibir cada pedido y reparación, revisar el servicio solicitado y registrarlo el mismo día de su ingreso
- Verificar peso, medida, kilataje, color, piedras y estado de la pieza contra la nota antes de aceptarla
- Confirmar que el sobre incluya todas las piezas anotadas en la nota y la nota todas las del sobre
- Programar los pedidos por fecha de entrega y marcar la prioridad de cada uno

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Programación de producción

Ordenamiento de pedidos por fecha de entrega y carga del taller.

ÁREA TÉCNICA 02

Recepción y cotejo de piezas

Revisión de servicio, peso, medida y estado contra la nota de entrada.

KPI 01	100% de pedidos y reparaciones registrados el mismo día de su recepción
KPI 02	100% de piezas recibidas verificadas contra la nota (peso, medida, kilataje y servicio) antes de aceptarlas
KPI 03	0 sobres aceptados con faltante de pieza respecto a la nota por semana

ÁREA DE EFECTIVIDAD 02

Asignación de trabajo y control de tiempos de entrega

30%

FUNCIONES CLAVE

- Asignar cada pedido al joyero según su especialidad y su carga de trabajo
- Coordinar con el piso de venta y con E-Commerce las fechas de entrega de pedidos y reparaciones
- Ejecutar los servicios de su especialidad (diseño, corte, grabado y reparaciones de detalle) sin dejar de programar el taller
- Dar seguimiento al avance de cada pedido y ajustar la carga cuando un tiempo de entrega esté en riesgo
- Escalar a Dirección Comercial los pedidos que no alcancen la fecha comprometida, con la causa

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Asignación por especialidad

Reparto del trabajo entre joyeros según técnica y carga.

ÁREA TÉCNICA 02

Control de tiempos de entrega

Seguimiento del avance y ajuste de carga para cumplir fechas.

KPI 01	Tiempo de entrega comprometido cumplido en 95% o más de los pedidos cada mes
KPI 02	Reparaciones de sucursal entregadas en 5 días hábiles o menos
KPI 03	100% del trabajo del día asignado a los joyeros antes de las 10:00

ÁREA DE EFECTIVIDAD 03

Control de calidad de piezas

25%

FUNCIONES CLAVE

- Revisar cada pieza terminada (acabado, tono, medida, engaste y limpieza) antes de liberarla
- Verificar que la pieza terminada corresponda al servicio solicitado en la nota
- Empacar y organizar por sucursal las piezas listas para su entrega
- Devolver al joyero la pieza que no cumpla el estándar y registrar la causa del retrabajo
- Analizar las causas recurrentes de retrabajo y ajustar el estándar de trabajo del taller

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Estándar de calidad de joyería

Criterios de acabado, tono, engaste y medida por tipo de pieza.

ÁREA TÉCNICA 02

Análisis de retrabajos

Identificación de causas y corrección del proceso del taller.

KPI 01

Tasa de retrabajos de 5% o menos de las piezas terminadas cada mes

KPI 02

100% de piezas revisadas antes de entregarse (acabado, tono, medida y empaque)

KPI 03

0 piezas devueltas por sucursal por defecto de fabricación no detectado, por mes

ÁREA DE EFECTIVIDAD 04

Control de metal en proceso y merma

20%

FUNCIONES CLAVE

- Recibir el metal e insumos contra el registro de Administración e Inventario y verificar el peso antes de aceptarlos
- Conciliar por pedido el peso del metal recibido contra el peso de la pieza terminada más la merma
- Reportar a Administración e Inventario los consumos e insumos por agotarse para su reposición
- Entregar a cada joyero el metal e insumos que requiere su trabajo y registrar peso y firma
- Entregar la pieza terminada a mensajería contra firma, sin resguardar efectivo ni valores

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Control de metal en proceso

Registro de peso de entrada, consumo y merma por pedido.

ÁREA TÉCNICA 02

Conciliación de merma

Cuadre del metal recibido contra la pieza terminada y la merma tolerada.

KPI 01	100% del metal e insumos recibidos registrados contra el peso entregado por Administración e Inventario
KPI 02	Merma de metal por pedido dentro del 2% o menos del peso recibido, con 0 excedentes sin causa documentada al mes
KPI 03	100% de piezas terminadas entregadas contra firma, conciliando peso de entrada, pieza y merma