

La Paz, 27 de diciembre de 2022
DIRECCIÓN GENERAL EJECUTIVA
SERVICIO NACIONAL TEXTIL - SENATEX
RESOLUCIÓN ADMINISTRATIVA SENATEX/DGE/Nro.0071/2022

TEMA: APROBACIÓN DEL MANUAL DE PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO.

VISTOS:

Que, por Decreto Supremo N°1235 de 11 de junio de 2012, se crea la Empresa Pública Nacional Textil - ENATEX, como Empresa Pública Nacional Estratégica-EPNE.

Que, mediante Decreto Supremo N°2765 de 14 de mayo de 2016, se modifica la naturaleza jurídica de la Empresa Pública Nacional Textil-ENATEX, a Institución Pública Descentralizada, con duración indefinida, patrimonio propio, autonomía de gestión administrativa, financiera, legal y técnica, bajo tuición del Ministerio de Desarrollo Productivo y Economía Plural, cuya denominación es Servicio Nacional Textil-SENATEX.

Que, la Resolución Ministerial MDPyEP/DESPACHO/N°172.2016 de fecha 15 de julio de 2016, emitida por el Ministerio de Desarrollo Productivo y Economía Plural, que aprueba las atribuciones del Director General Ejecutivo de la Institución Pública Descentralizada Servicio Nacional Textil-SENATEX, en su inciso g) prevé el emitir Resoluciones Administrativas en el marco de su competencia y conforme la norma vigente, fundamentadas por informe técnico legal.

CONSIDERANDO:

Que, la Ley N°1178 de Administración y Control Gubernamentales, de fecha 20 de julio de 1990 establece en su artículo 27 dispone que "Cada entidad del Sector Público elaborará en el marco de las normas básicas dictadas por los órganos rectores, los reglamentos específicos para el funcionamiento de los sistemas de Administración y Control Interno regulados por la presente Ley y los sistemas de Planificación e Inversión Pública. Corresponde a la máxima autoridad de la entidad la responsabilidad de su implantación.

Que, la Resolución Suprema N.º 217055, de 20 de mayo de 1997, aprueba las Normas Básicas del Sistema de Organización Administrativa, señalando que el diseño organizacional se formalizará en el Manual de Organización y Funciones y el Manual de Procesos, aprobados mediante resolución interna pertinente.

Que, el Artículo 20 del Reglamento Específico del Sistema de Organización Administrativa – RE-SOA del Servicio Nacional Textil - SENATEX, aprobada mediante Resolución Administrativa N.º SENATEX/DGE/Nro. 0018/2019, de 28 de junio de 2019, dispone: *"El Diseño Organizacional deberá formalizarse en el Manual de Organización y Funciones y en el Manual de Procesos y procedimientos, los cuales deberán ser aprobados mediante Resolución Administrativa expresa"*.

CONSIDERANDO:

Que, el Informe Técnico INF/SENATEX/UT N° 0315/2022, de fecha 29 de diciembre de 2022 señala que la unidad de Telas realiza diversas actividades y tareas productivas alrededor del proceso de Elaboración de Tejido de punto, la idea de trabajar con un manual de procedimientos es instituir la metodología en forma ordenada y secuencial de las operaciones que se realizan para la elaboración de tejido de punto. Es decir, formalizar el curso de actividades operativas, establecer la interrelación con otras unidades organizacionales.



establecer responsables de actividad; de manera que se genere una guía operativa en la unidad de telas. El Servicio Nacional Textil - SENATEX comprende toda la línea vertical de producción, que va desde la transformación del algodón en hilo, hasta el acabado y confección de prendas de vestir.

Asimismo indica que la Unidad de Telas es parte fundamental del proceso de elaboración de Tela, está constituida por 4 áreas productivas representativas, en el presente informe se hace énfasis en las tareas y actividades desarrolladas en las mismas (enconado, tejeduría, tintorería y acabado). Además, tienen como una de sus funciones la de producir los siguientes productos:

- Elaboración de tejido de punto.
- Elaboración de tejido rectilíneo.
- Proceso de teñido y acabado de tejido de punto y tejido rectilíneo.
- Servicio de análisis químico y físico de fibras textiles.
- Servicio de Lavandería.

De igual manera señala que el área productiva de Tejeduría (tejido de punto) posee la más alta tecnología en máquinas de tejido circular, el parque de máquinas incluye 49 máquinas Mayer y 16 máquinas Terrot, que trabajan diámetros de 18" hasta 34" en galgas 12 hasta 28, se desarrollan tejidos variados en sólido y en rayado, con diversos anchos y gramajes, podemos trabajar con tejidos abiertos y tubulares.

Hace referencia también a los procesos de tintorería, y al centro productivo de Acabado Oferta una variedad de acabados en tejido abierto o tubular; en conclusión infiere que existe la necesidad de formalizar las actividades productivas a través de un manual de procedimientos, que permita, establecer la interrelación con otras unidades organizacionales, establecer responsables de actividad; de manera que se genere una guía operativa en la unidad de telas; recomendando a la M.A.E. del SENATEX, aprobar y autorizar el manual de procedimientos de elaboración de tejido de punto para fines consiguientes y a la Unidad de Asuntos Jurídicos proceder con la revisión de dicho manual según corresponda.

Que, el Informe Legal INF/SENATEX/UAJ N° 0110/2022 de 16 de diciembre de 2022, en su acápite de conclusiones y recomendaciones establece que se ha cumplido con la normativa legal vigente, en base a lo señalado mediante Informe INF/SENATEX/UT N° 0315/2022, de fecha 29 de diciembre de 2023, emitido por el Encargado de Tejeduría y el Técnico de Laboratorio, vía Responsable de la Unidad de Telas; razón por la cual la solicitud formulada no contraviene el ordenamiento jurídico administrativo, correspondiendo emitir Resolución Administrativa de Aprobación del Manual de Proceso de Elaboración de Tejido de Punto; quedando encargadas de su ejecución y seguimiento, las Unidades de Administración y Finanzas y Gestión de Servicios Técnicos del SENATEX.

POR TANTO:

El Director General Ejecutivo del Servicio Nacional Textil-SENATEX, en uso de sus funciones y atribuciones legales conferidas.

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO.- APROBAR el Manual de Proceso de Elaboración de Tejido de Punto; que en anexo forma parte integrante e indivisible de la presente Resolución.



ARTÍCULO SEGUNDO.- APROBAR los Informes Técnico INF/SENATEX/UT N° 0315/2022 de 29 de diciembre de 2022 y Legal INF/SENATEX/UAJ N° 0126/2022 de 27 de diciembre de 2022; que en anexo forman parte integrante e indivisible de la presente Resolución.

ARTÍCULO TERCERO.- INSTRUYE a las Unidades de Administración y Finanzas y Gestión de Servicios Técnicos del SENATEX, la ejecución y difusión de la presente Resolución.

Regístrese, comuníquese, cúmplase y archívese



Gonzalo B. Uscamayta Gonzales
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

INFORME
INF/SENATEX/UAJ/ N° 0126/2022
SENATEX-I/2022-05595

[Handwritten signature]
Gonzalo Benigno Uscamayta Gonzales
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

A : Gonzalo Benigno Uscamayta Gonzales
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO

DE : Mariana Yazmín Cruz Claros
ABOGADO DE ASUNTOS JURIDICOS

REF. : **APROBACIÓN DEL MANUAL DE PROCESO DE ELABORACIÓN DE
TEJIDO DE PUNTO.**

FECHA: La Paz, 27 de diciembre de 2022

En atención a instrucción contenida en Hoja de Ruta Nro. SENATEX-I/2022-05595, misma que adjunta el Informe INF/SENATEX/UT N°0315/2022, de 29 de diciembre de 2022, emitido por el Encargado de Tejeduría y el Técnico de Laboratorio, vía Responsable de la Unidad de Telas, dirigido al Director General Ejecutivo del SENATEX; con relación a "Solicitud de Aprobación del Manual de Proceso de elaboración de tejido de punto"; elevo a su conocimiento el siguiente informe.

I. ANTECEDENTES:

- Hoja de Ruta Nro. SENATEX-I/2021-05595 de fecha 27 de diciembre de 2022
- INF/SENATEX/UT N°0315/2022, de 29 de diciembre de 2022.
- Manual de Proceso de Elaboración de Tejido de Punto – Unidad de Telas - 2022.

II. MARCO NORMATIVO:

- Constitución Política del Estado Plurinacional de Bolivia del 7 de febrero del 2009.
- Ley No 1178 del 20 de julio de 1990 de Administración y Control Gubernamentales.
- Ley No 2027 del 27 de octubre de 1999 del Estatuto del Funcionario Público.
- Ley Financial Vigente.
- Decreto Supremo No 23318-A, de 13 de noviembre de 1992, que aprueba el Reglamento de la Responsabilidad por la Función Pública.
- Decreto Supremo No 26237, de 29 de junio de 2001, que modifica en algunos artículos al D.S. No 23318-A.
- Decreto Supremo No 2765, de 14 de mayo del 2016, que modifica la naturaleza jurídica de la Empresa Pública Nacional Textil – ENATEX, de Empresa Pública Nacional Estratégica - EPNE a Institución Pública Descentralizada, con duración indefinida, patrimonio propio, autonomía de gestión administrativa, financiera, legal y técnica, bajo tuición del Ministerio de Desarrollo Productivo y Economía Plural, cuya denominación se modifica a Servicio Nacional Textil – SENATEX.

- Resolución Administrativa SENATEX/DGE/Nro.032/2020, de 28 de octubre de 2020, que aprueba el Reglamento Interno de Personal del Servicio Nacional Textil – SENATEX

III. ANÁLISIS:

El Informe Técnico INF/SENATEX/UT N° 0315/2022, de fecha 29 de diciembre de 2022 señala que la unidad de Telas realiza diversas actividades y tareas productivas alrededor del proceso de Elaboración de Tejido de punto, la idea de trabajar con un manual de procedimientos es instituir la metodología en forma ordenada y secuencial de las operaciones que se realizan para la elaboración de tejido de punto. Es decir, formalizar el curso de actividades operativas, establecer la interrelación con otras unidades organizacionales, establecer responsables de actividad; de manera que se genere una guía operativa en la unidad de telas. El Servicio Nacional Textil - SENATEX comprende toda la línea vertical de producción, que va desde la transformación del algodón en hilo, hasta el acabado y confección de prendas de vestir.

Asimismo indica que la Unidad de Telas es parte fundamental del proceso de elaboración de Tela, está constituida por 4 áreas productivas representativas, en el presente informe se hace énfasis en las tareas y actividades desarrolladas en las mismas (enconado, tejeduría, tintorería y acabado). Además, tienen como una de sus funciones la de producir los siguientes productos:

- Elaboración de tejido de punto.
- Elaboración de tejido rectilíneo.
- Proceso de teñido y acabado de tejido de punto y tejido rectilíneo.
- Servicio de análisis químico y físico de fibras textiles.
- Servicio de Lavandería.

De igual manera señala que el área productiva de Tejeduría (tejido de punto) posee la más alta tecnología en máquinas de tejido circular, el parque de máquinas incluye 49 máquinas Mayer y 16 máquinas Terrot, que trabajan diámetros de 18" hasta 34" en galgas 12 hasta 28, se desarrollan tejidos variados en sólido y en rayado, con diversos anchos y gramajes, podemos trabajar con tejidos abiertos y tubulares.

Hace referencia también a los procesos de tintorería, y al centro productivo de Acabado Oferta una variedad de acabados en tejido abierto o tubular; en conclusión infiere que existe la necesidad de formalizar las actividades productivas a través de un manual de procedimientos, que permita, establecer la interrelación con otras unidades organizacionales, establecer responsables de actividad; de manera que se genere una guía operativa en la unidad de telas; recomendando a la M.A.E. del SENATEX, aprobar y autorizar el manual de procedimientos de elaboración de tejido de punto para fines consiguientes y a la Unidad de Asuntos Jurídicos proceder con la revisión de dicho manual según corresponda.

IV. CONCLUSIONES. –

De la revisión de los antecedentes y del análisis legal aplicable, se concluye que se ha cumplido con la normativa legal vigente, en base a lo señalado mediante Informe INF/SENATEX/UT N° 0315/2022,

de fecha 29 de diciembre de 2023, emitido por el Encargado de Tejeduría y el Técnico de Laboratorio, vía Responsable de la Unidad de Telas; razón por la cual la solicitud formulada no contraviene el ordenamiento jurídico administrativo.

V. RECOMENDACIONES. –

Por todo lo anteriormente expuesto, corresponde emitir Resolución Administrativa de Aprobación del Manual de Proceso de Elaboración de Tejido de Punto; quedando encargadas de su ejecución y seguimiento, las Unidades de Administración y Finanzas y Gestión de Servicios Técnicos del SENATEX.

Es cuanto tengo a bien informar para fines consiguientes.



Dra. Mariana Y. Cruz Claros
ABOGADO-RPA N° 4898820MYCC
ABOGADA DE ASUNTOS JURIDICOS
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

MCC
Adj. Antecedentes
c.c. Archivo



INFORME
INF/SENATEX/UT N° 0315/2022
SENATEX-I/2022-05595

A : GONZALO USCAMAYTA GONZALES
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO

Via : ABELARDO LUIS FLORES CHUQUIMIA
RESPONSABLE DE UNIDAD TELAS a.i.

De : HASSAN ABDUL ALI ORIHUELA
ENCARGADO DE TEJEDURIA
LIN GERVER RAIMUNDO MACHACA CALLATA
TECNICO DE LABORATORIO

Ref. : INFORME TÉCNICO DEL MANUAL DEL PROCESO DE ELABORACION DE
TEJIDO DE PUNTO

Fecha : La Paz 29 de diciembre de 2022


Gonzalo B. Uscamayta Gonzales
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL


Abelardo Luis Flores Chuquimia
RESPONSABLE DE LA UNIDAD
DE TELAS a.i.
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

1. ANTECEDENTES

Que, en Fecha 30 de noviembre de 2022, la unidad de telas recibe el Informe de Auditoria correspondiente a la Nota Interna NI/SENATEX/AUI N 077/2022 "SOLICITUD DE DOCUMENTACION SEGUNDO SEGUIMIENTO AUDITORIA OPERATIVA AL PROCESO DE ELABORACION DE TEJIDO DE PUNTO" que solicita información para dar cumplimiento al segundo seguimiento de la auditoria operativa al proceso de Elaboración de Tejido de Punto "SEGUNDO SEGUIMIENTO A LA IMPLANTACION DE RECOMENDACIONES CONTENIDAS EN EL INFORME SENATEX/INF/UAJ N°014/2019, AUDITORIA OPERATIVA AL PROCESO DE ELABORACION DE TEJIDO DE PUNTO" por consiguiente la unidad de telas en coordinación con la unidad de Auditoria Interna, elabora el Manual correspondiente.

La Resolución Suprema N.º 217055, de 20 de mayo de 1997, aprueba las Normas Básicas del Sistema de Organización Administrativa, señalando que el diseño organizacional se formalizará en el Manual de Organización y Funciones y el Manual de Procesos, aprobados mediante resolución interna pertinente.

Asimismo, el Artículo 20 del Reglamento Específico del Sistema de Organización Administrativa – RE-SOA del Servicio Nacional Textil - SENATEX, aprobada mediante Resolución Administrativa N.º SENATEX/DGE/Nro. 0018/2019, de 28 de junio de 2019, dispone:

"El Diseño Organizacional deberá formalizarse en el Manual de Organización y Funciones y en el Manual de Procesos y procedimientos, los cuales deberán ser aprobados mediante Resolución Administrativa expresa".

Bajo estas competencias, atribuciones y como parte de los principios de implementación del Sistema de Organización Administrativa (SOA), se formaliza el Proceso de Elaboración de Tejido de Punto.

2. MARCO LEGAL

El marco jurídico que regula el Proceso de Elaboración de Tejido de Punto, se enmarca en:

- Constitución Política del Estado Plurinacional de Bolivia del 7 de febrero del 2009.
- Ley No 1178 del 20 de julio de 1990 de Administración y Control Gubernamentales.
- Ley No 2027 del 27 de octubre de 1999 del Estatuto del Funcionario Público.
- Ley Financial Vigente.
- Decreto Supremo No 23318-A, de 13 de noviembre de 1992, que aprueba el Reglamento de la Responsabilidad por la Función Pública.
- Decreto Supremo No 26237, de 29 de junio de 2001, que modifica en algunos artículos al D.S. No 23318-A.
- Decreto Supremo No 2765, de 14 de mayo del 2016, que modifica la naturaleza jurídica de la Empresa Pública Nacional Textil – ENATEX, de Empresa Pública Nacional Estratégica - EPNE a Institución Pública Descentralizada, con duración indefinida, patrimonio propio, autonomía de gestión administrativa, financiera, legal y técnica, bajo tuición del Ministerio de Desarrollo Productivo y Economía Plural, cuya denominación se modifica a Servicio Nacional Textil – SENATEX.
- Resolución Administrativa SENATEX/DGE/Nro.032/2020, de 28 de octubre de 2020, que aprueba el Reglamento Interno de Personal del Servicio Nacional Textil – SENATEX

3. DESARROLLO

La unidad de Telas realiza diversas actividades y tareas productivas alrededor del proceso de Elaboración de Tejido de punto, la idea de trabajar con un manual de procedimientos es instituir la metodología en forma ordenada y secuencial de las operaciones que se realizan para la elaboración de tejido de punto. Es decir, formalizar el curso de actividades operativas, establecer la interrelación con otras unidades organizacionales, establecer responsables de actividad; de manera que se genere una guía operativa en la unidad de telas.

El Servicio Nacional Textil - SENATEX comprende toda la línea vertical de producción, que va desde la transformación del algodón en hilo, hasta el acabado y confección de prendas de vestir.

La Unidad de Telas es parte fundamental del proceso de elaboración de Tela, está constituida por 4 áreas productivas representativas, en el presente informe se hace énfasis en las tareas y actividades desarrolladas en las mismas (enconado, tejeduría, tintorería y acabado). Además, tienen como una de sus funciones la de producir los siguientes productos:

- Elaboración de tejido de punto.
- Elaboración de tejido rectilíneo.
- Proceso de teñido y acabado de tejido de punto y tejido rectilíneo.
- Servicio de análisis químico y físico de fibras textiles.
- Servicio de Lavandería.

3.1. Tejeduría

El área productiva de Tejeduría (tejido de punto) posee la más alta tecnología en máquinas de tejido circular, el parque de máquinas incluye 49 máquinas Mayer y 16 máquinas Terrot, que trabajan diámetros de 18'' hasta 34'' en galgas 12 hasta 28, se desarrollan tejidos variados en sólido y en rayado, con diversos anchos y gramajes, podemos trabajar con tejidos abiertos y tubulares.

Principalmente se procesan los siguientes artículos:

- Con hilos crudos. - telas sólidas teñidas
- Con hilos teñidos. - telas rayadas
- Con hilos heather.- telas sólidas o rayadas

Entre las estructuras principales de telas que se pueden tejer están:

- Pique
- Jersey
- Terry
- Fleece
- Rib
- Interlock
- Summer Mesh
- Whickett Cloth
- Cuellos y tiras
- Tela lycrada hasta un 12% de elastano.

3.2. Tintorería.

3.2.1. Tintorería de Hilo

Los procesos de tintorería tienen óptimos grados de igualación y reproductibilidad, los químicos y colorantes son de la mejor calidad para garantizar los resultados finales, asimismo, se cuenta con un equipo que controla el proceso y la calidad del producto.

3.2.2. Tintorería de Telas

El parque de maquinaria perteneciente al área de tintorería de telas, permite tener un sistema de alimentación de químicos y colorantes dosificado por equipos de última generación, se realiza el desarrollo de colores en un laboratorio específico para reproducir tonos fieles al original requerido por el cliente.

El laboratorio de desarrollo de color cuenta con la mejor tecnología y con la capacidad de desarrollar hasta 150 colores. El laboratorio cuenta con máquinas infrarrojas y máquinas por fluido calefactor.

Tipos de teñido:

- Reactivo
- Directo
- Disperso
- Blanqueo óptico

- Blanqueo químico
- Lavado

3.3. Acabado.

El centro productivo de Acabado Oferta una variedad de acabados en tejido abierto o tubular. Las telas son suavizadas con baños de foulard por agotamiento, con o sin el uso de resinas en niveles permisibles de formaldehído para mejorar la variedad de los tactos.

Las telas abiertas son procesadas en modernas ramas que garantizan una perfecta estabilidad dimensional; con valores muy bajos de encogimiento y revirado. Trabajamos con máquinas hidroextractoras, secadoras, compactadoras, cortadoras y de acabado.

Los tipos de acabado que se obtienen son:

- Siliconado
- Acabados Especiales
- Resinados
- Perchados
- Termofijados: lycra, polycotton
- Suavizado

4. CONCLUSION

De acuerdo a lo expuesto anteriormente, se concluye que existe la necesidad de formalizar las actividades productivas a través de un manual de procedimientos, que permita, establecer la interrelación con otras unidades organizacionales, establecer responsables de actividad; de manera que se genere una guía operativa en la unidad de telas.

Se recomienda:

- A la M.A.E. del SENATEX, aprobar y autorizar el manual de procedimientos de elaboración de tejido de punto para fines consiguientes.
- A la Unidad de Asuntos Jurídicos proceder con la revisión de dicho manual según corresponda.

HASSAN ABUL ALI ORTHUELA
ENCARGADO DE TEJEDURIA

Lin Gervar R. Machaca Callata
TECNICO DE LABORATORIO



PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO

Unidad de Telas

2022

PR-UT-001

Advertencia-Documento de Uso Exclusivo

Este documento se considera clasificado para uso interno exclusivo del Servicio Nacional Textil – SENATEX.

CONTENIDO

1. INTRODUCCIÓN.....	3
2. IDENTIFICACIÓN DE INFORMACIÓN	3
3. CONTROL DEL DOCUMENTO	4
4. MARCO LEGAL.....	5
5. OBJETIVO.....	5
6. ÁMBITO DE APLICACIÓN	5
7. DEFINICIONES.....	5
8. ABREVIATURAS	6
9. INTERRELACIÓN CON OTRAS UNIDADES ORGANIZACIONALES.....	6
10. PROCEDIMIENTO IDENTIFICADO	7
10.1. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE ENCONADO.....	8
10.1.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE ENCONADO.	11
10.2. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE TEJEDURÍA.....	13
10.2.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE TEJEDURÍA.....	15
10.3. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE TEÑIDO.....	16
10.3.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE TEÑIDO.....	19
10.4. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE ACABADO.....	21
10.4.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE ACABADO.....	24
10.5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE CONTROL Y SEGUIMIENTO MENSUAL DE PRODUCCIÓN.....	26
10.5.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE CONTROL Y SEGUIMIENTO MENSUAL DE PRODUCCIÓN.....	28
11. CONTROL DE CAMBIOS.....	30
12. REGISTROS IDENTIFICADOS	30
13. ANEXOS.....	31



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 3 de 38

1. INTRODUCCIÓN

El Decreto Supremo N° 2765, de 14 de mayo del 2016, que modifica la naturaleza jurídica de la Empresa Pública Nacional Textil – ENATEX, de Empresa Pública Nacional Estratégica - EPNE a Institución Pública Descentralizada, con duración indefinida, patrimonio propio, autonomía de gestión administrativa, financiera, legal y técnica, bajo tuición del Ministerio de Desarrollo Productivo y Economía Plural, cuya denominación se modifica a Servicio Nacional Textil – SENATEX.

La Resolución Suprema N.º 217055, de 20 de mayo de 1997, aprueba las Normas Básicas del Sistema de Organización Administrativa, señalando que el diseño organizacional se formalizará en el Manual de Organización y Funciones y el Manual de Procesos, aprobados mediante resolución interna pertinente.

Asimismo, el Artículo 20 del Reglamento Específico del Sistema de Organización Administrativa – RE-SOA del Servicio Nacional Textil - SENATEX, aprobada mediante Resolución Administrativa N.º SENATEX/DGE/Nro. 0018/2019, de 28 de junio de 2019, dispone:

“El Diseño Organizacional deberá formalizarse en el Manual de Organización y Funciones y en el Manual de Procesos y procedimientos, los cuales deberán ser aprobados mediante Resolución Administrativa expresa”.

Bajo estas competencias, atribuciones y como parte de los principios de implementación del Sistema de Organización Administrativa (SOA), se formaliza el Proceso de Elaboración de Tejido de Punto.

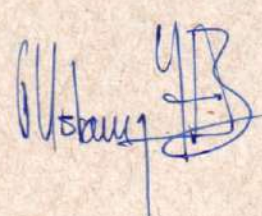
2. IDENTIFICACIÓN DE INFORMACIÓN

Nombre del documento:	Proceso de Elaboración de Tejido de Punto
Código:	PR-UT-001
Versión:	1
Unidad Organizacional:	Unidad de Telas.



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 4 de 38

3. CONTROL DEL DOCUMENTO

	ELABORACIÓN	REVISIÓN	APROBACIÓN
Firma			
Sello	HASSAN ABDUL ALI ORIHUELA ENCARGADO DE TEJEDURIA	 Abelardo Luis Flores Chuquimic RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE TELAS a.i. SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	Gonzalo B. Usdamayta Gonzales DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX
Firma			
Sello	LIN G. R. MACHACA CALIATA TENICO DE LABORATORIO		
Fecha			

	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 5 de 38

4. MARCO LEGAL

El marco jurídico que regula el Proceso de Elaboración de Tejido de Punto, se enmarca en:

- Constitución Política del Estado Plurinacional de Bolivia del 7 de febrero del 2009.
- Ley No 1178 del 20 de julio de 1990 de Administración y Control Gubernamentales.
- Ley No 2027 del 27 de octubre de 1999 del Estatuto del Funcionario Público.
- Ley Financial Vigente.
- Decreto Supremo No 23318-A, de 13 de noviembre de 1992, que aprueba el Reglamento de la Responsabilidad por la Función Pública.
- Decreto Supremo No 26237, de 29 de junio de 2001, que modifica en algunos artículos al D.S. No 23318-A.
- Decreto Supremo No 2765, de 14 de mayo del 2016, que modifica la naturaleza jurídica de la Empresa Pública Nacional Textil – ENATEX, de Empresa Pública Nacional Estratégica - EPNE a Institución Pública Descentralizada, con duración indefinida, patrimonio propio, autonomía de gestión administrativa, financiera, legal y técnica, bajo tuición del Ministerio de Desarrollo Productivo y Economía Plural, cuya denominación se modifica a Servicio Nacional Textil – SENATEX.
- Resolución Administrativa SENATEX/DGE/Nro.032/2020, de 28 de octubre de 2020, que aprueba el Reglamento Interno de Personal del Servicio Nacional Textil - SENATEX.

5. OBJETIVO

El objetivo del presente Proceso, es establecer la metodología en forma ordenada y secuencial de las operaciones que se realizan para la elaboración de tejido de punto en el SENATEX.

6. ÁMBITO DE APLICACIÓN

Este proceso debe ser aplicado por la Unidad de Telas conjuntamente con el personal de todas las unidades organizacionales del SENATEX.

7. DEFINICIONES

- a) **Acoplado:** Se refiere a la unión de diferentes hilos que pueden ser del mismo título, para obtener otro hilo de título más grueso.



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 6 de 38

- b) **Álcali:** Es denominativo de sustancia químicas empleadas para la limpieza en la etapa de teñido de telas.
- c) **Antipilling:** Es un proceso de eliminación de algodón muerto en la superficie del tejido (tela).
- d) **Blanqueamiento:** Es un proceso de teñido, donde la tela sufre un tratamiento cambio de color a blanco.
- e) **Descrude:** Es un proceso químico en el cual se eliminan las impurezas del algodón.
- f) **Elastano:** Es una fibra sintética conocida por su gran elasticidad y resistencia. También conocido como licra o spandex.
- g) **Servicio de Enconado:** En este servicio se producen diferentes títulos de hilo (Anexo A).
- h) **Servicio de Tejido:** En este servicio se produce tejidos de punto 100% algodón (Anexo A).
- i) **Servicio de Teñido y Acabado:** En este servicio se desarrolla el tratamiento de la tela en crudo, según sea el requerimiento del cliente en tonalidades, suavizados, etc. (Anexo A).
- j) **Título:** Es un sistema de unidades de medición "grosor del hilo", haciendo referencia así entre la longitud y el peso que este tiene.
- k) **Twisting:** Es una denominación al hilo/tela que presenta una variación en estado de reposo, sobre giro en su eje, volviéndose así este en una especie de espiral.
- l) **Termo fijado:** Es un acabado que garantiza una estabilidad dimensional de la tela, el cual implica una determinada temperatura.

8. ABREVIATURAS

- a) **TIM:** Textile integrated manufacturing que traducido al español es Manufactura Integrada Textil.

9. INTERRELACIÓN CON OTRAS UNIDADES ORGANIZACIONALES

- Dirección General Ejecutiva
- Transparencia
- Unidad de Asuntos Jurídicos
- Unidad de Auditoría Interna
- Unidad de Gestión de Servicios Técnicos
- Unidad de Gestión Comercial
- Unidad de Ingeniería del Producto
- Unidad de Hilandería
- Unidad de Telas



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 7 de 38

10. PROCEDIMIENTO IDENTIFICADO

El Proceso de elaboración de tejido de punto en la Unidad de Telas del SENATEX incluye cinco (5) procedimientos:

- Procedimiento del Servicio de Enconado.
- Procedimiento de Servicio de Tejeduría.
- Procedimiento de Servicio de Teñido.
- Procedimiento de Servicio de Acabado.
- Procedimiento de Control y Seguimiento Mensual de Producción.



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 8 de 38

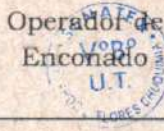
10.1. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE ENCONADO.

Nombre del Procedimiento: Procedimiento de Enconado.		Código del Procedimiento: PR-UT-001-PD-001
Objetivo	Establecer un procedimiento en el área de enconado dentro de la Unidad de Telas, para poder controlar y verificar puntos críticos de los procesos de retorcido, acoplado y enconado.	
Insumos	a) Pre Confirmación. b) Confirmación de Pedido. c) Datos de producción subidos al sistema TIM. d) Especificaciones técnicas. e) Materia prima disponible en almacén (conos de cartón e hilos). ¹	
Resultado Esperado	Hilo retorcido y enconado.	
Plazo Máximo	De acuerdo a la producción en curso requerida.	

No	Actividad	Producto	Responsable
1	Generar la Orden de Producción, mediante sistema TIM, imprimir la misma y recepcionar el Material en Almacén transitorio, en coordinación con el Encargado de Almacén.	Orden de Producción	Supervisor Mecánico De Enconado
2	Cargar hilo en la máquina acopladora.	Hilo crudo	Operador de Enconado
3	Preparar y programar en la máquina el número de vueltas para alcanzar determinado título.	Hilo crudo	Supervisor Mecánico de Enconado
4	Realizar el acoplado de hilo, según especificaciones requeridas.	Hilo acoplado	Operador de Enconado



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 9 de 38

No	Actividad	Producto	Responsable
5	Cargar hilo en la máquina retorcedora.	Hilo acoplado	Operador de Enconado
6	Preparar y programar en la máquina su velocidad y el número de entrelazados por centímetro.	Hilo acoplado	Supervisor Mecánico de Enconado
7	Retorcer hilo, según especificaciones técnicas del material correspondiente a la producción en curso.	Hilo acoplado y retorcido	Operador de Enconado
8	Si corresponde el traslado al área de vaporizado, pasar a la actividad 9. Caso contrario, pasar a la actividad 13.	Hilo acoplado y retorcido	Operador de Enconado
9	Cargar hilo en plataforma en contenedores verticales de hilo denominadas espadas.	Hilo acoplado y retorcido	Operador de Enconado
10	Preparar y programar la máquina vaporizadora en tanques de preparación para aditivos químicos y calentamiento de agua.	Hilo acoplado y retorcido	Supervisor Mecánico de Enconado
11	Realizar el vaporizado de hilos.	Hilo acoplado, retorcido y vaporizado	Operador de Enconado
12	Trasladar el hilo vaporizado al área de enconado.	Hilo acoplado, retorcido y vaporizado	Operador de Enconado
13	Cargar hilo en máquina enconadora.	Hilo acoplado, retorcido y vaporizado	Operador de Enconado
14	Si se necesita realizar el parafinado, pasar a la actividad 15. Caso contrario, pasar a la actividad 16.		Operador de Enconado 
15	Cargar Pastillas de parafina según especificaciones técnicas y requerimientos de acabado en hilo.	Hilo acoplado, retorcido y vaporizado	Operador de Enconado

	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 10 de 38

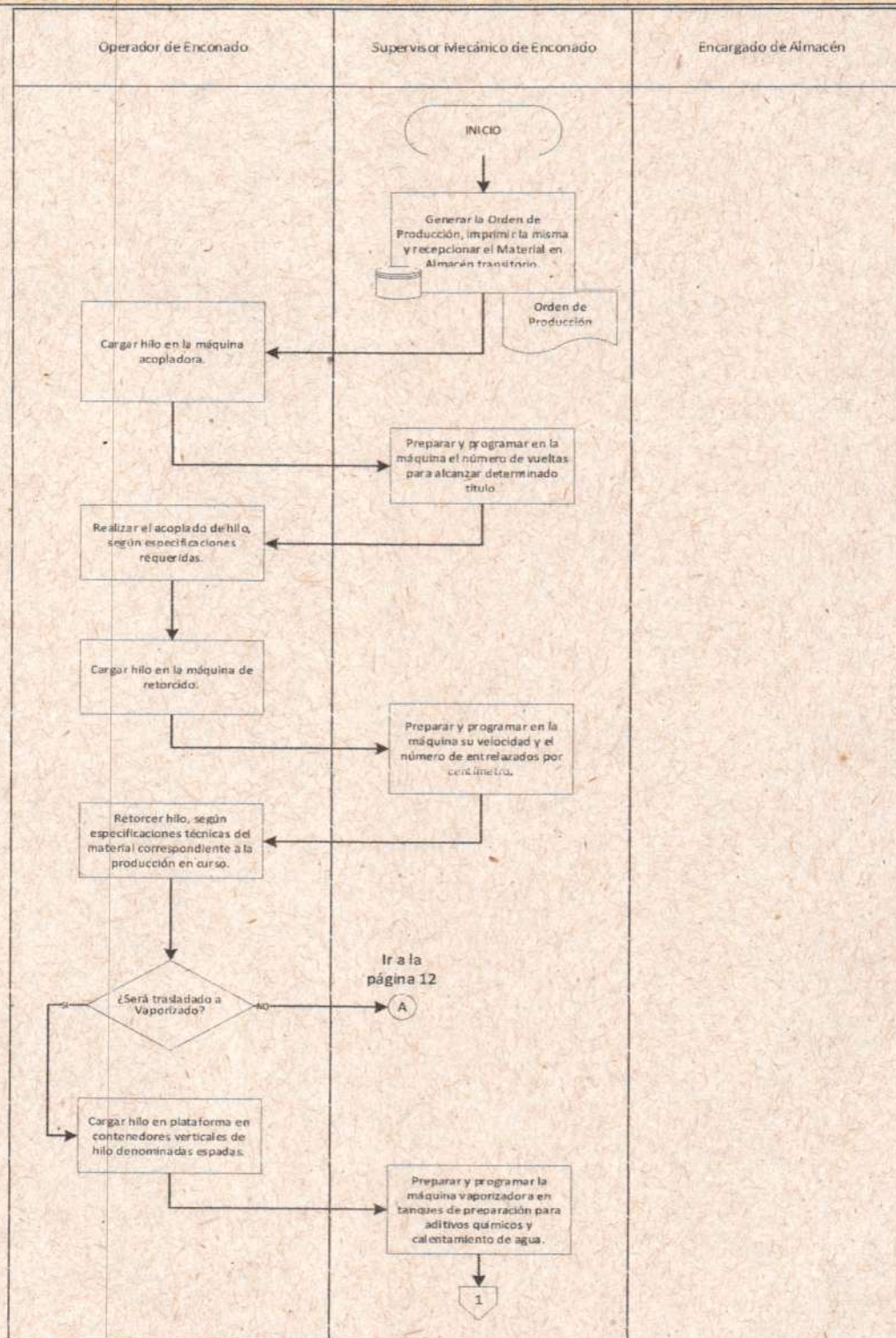
No	Actividad	Producto	Responsable
16	Realizar el enconado de hilo.	Hilo acoplado, retorcido, vaporizado y enconado	Operador de Enconado
17	Cargar al Sistema TIM los datos de la producción realizada y archivar la orden de producción, según corresponda.	Orden de producción archivada	Supervisor Mecánico de Enconado
18	Realizar el procedimiento respectivo de transferencia al almacén correspondiente en coordinación con el Supervisor Mecánico de Enconado.	Hilo acoplado, retorcido, vaporizado y enconado - Datos técnicos de producción TIM	Encargado de Almacén

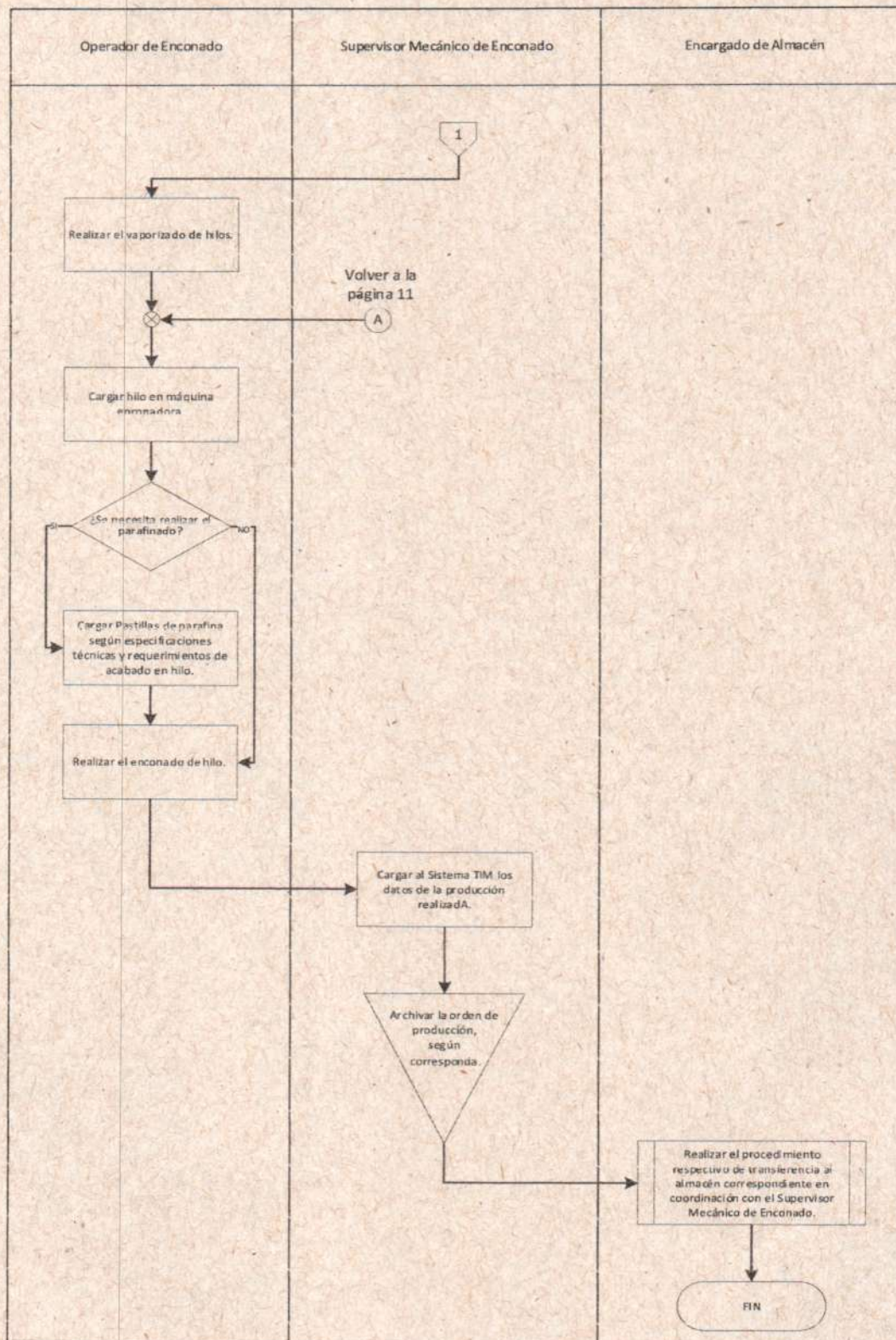
NOTAS:

¹ En caso que el almacén no tenga disponible la materia prima para la producción correspondiente, se debe realizar el pedido correspondiente a la Unidad de Hilandería o, en su defecto, realizar la compra requerida.



10.1.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE ENCONADO.





	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 13 de 38

10.2. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE TEJEDURÍA.

Nombre del Procedimiento: Procedimiento de Tejeduría.		Código del Procedimiento: PR-UT-001-PD-002
Objetivo	Establecer un procedimiento en el área de tejeduría dentro de la Unidad de Telas, para poder controlar y verificar puntos críticos de los procesos de tejido de punto, de manera general.	
Insumos	a) Pre Confirmación. b) Confirmación de Pedido. c) Especificaciones técnicas. d) Cargado de datos del pedido en el sistema TIM (cantidades y titulación) e) Materia prima disponible en almacén (conos de cartón e hilos). ¹ f) Programación y planificación de máquinas a utilizar, según el tipo de especificación técnica (punto, galga, diámetro y alimentadores) y cantidad a producir por máquina. g) Ingreso hilo en área de Tejeduría.	
Resultado Esperado	Tela Tejida.	
Plazo Máximo	De acuerdo a la producción en curso requerida.	

No	Actividad	Producto	Responsable
1	Generar la Orden de Producción, mediante sistema TIM, imprimir la misma y recepcionar el Material en Almacén transitorio, en coordinación con el Encargado de Almacén.	Orden de Producción	Supervisor Mecánico de Tejeduría
2	Recepcionar hilo según especificaciones técnicas.	Hilo crudo	Operador de Circulares
3	Cargar hilo en máquina correspondiente (Terrot, Mayer) en orden al tipo de punto.	Hilo crudo	Operador Circulares



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 14 de 38

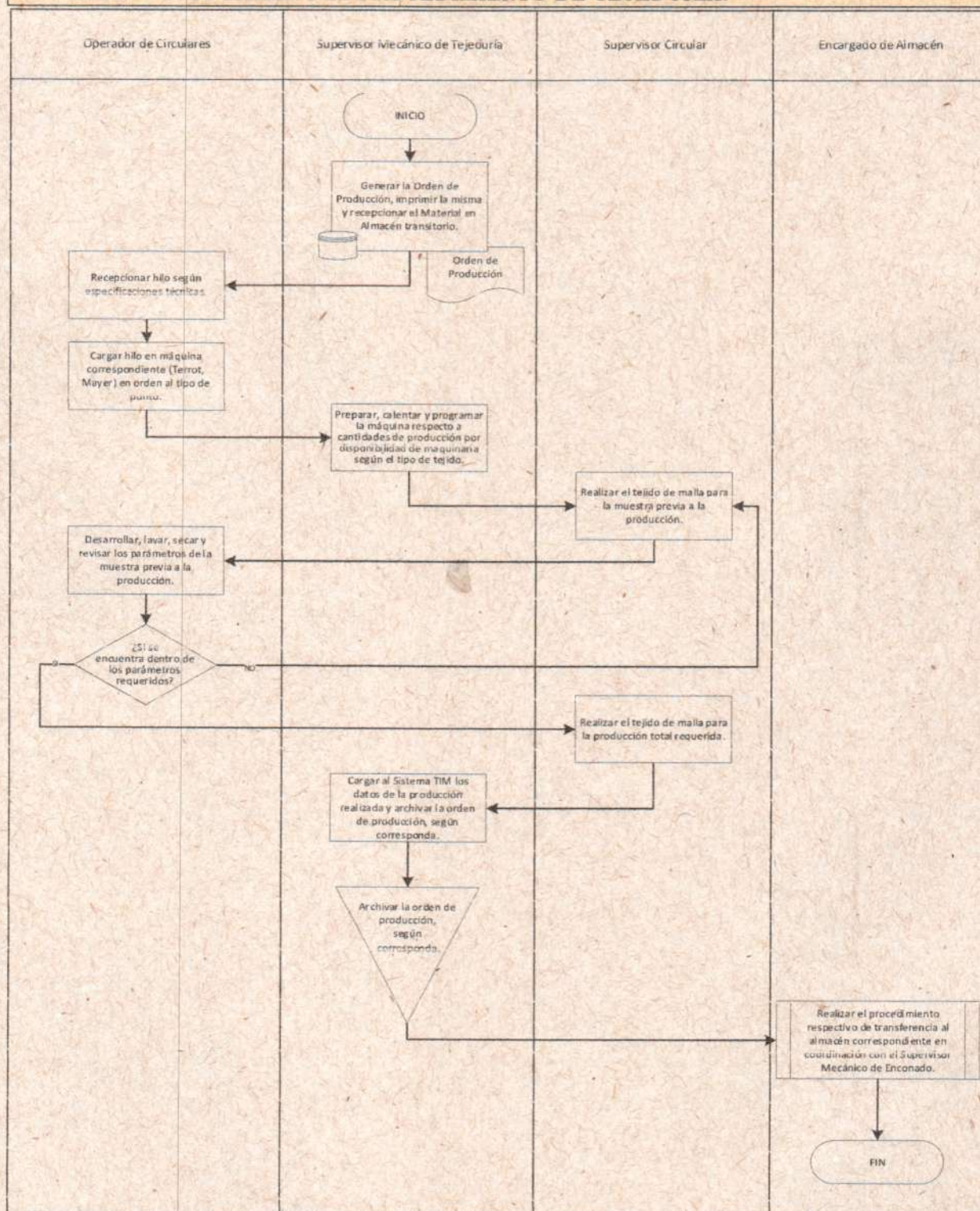
No	Actividad	Producto	Responsable
4	Preparar, calentar y programar la máquina respecto a cantidades de producción por disponibilidad de maquinaria según el tipo de tejido.	Hilo crudo	Supervisor Mecánico de Tejeduría
5	Realizar el tejido de malla para la muestra previa a la producción.	Tela cruda (muestra)	Supervisor Circular
6	Desarrollar, lavar, secar y revisar los parámetros de la muestra previa a la producción.	Tela cruda previa (muestra)	Operador Circulares
7	Si se encuentra dentro de los parámetros requeridos, pasar a la actividad 8. Caso contrario, vuelve a la actividad 5, para correcciones necesarias.	-	Operador Circulares
8	Realizar el tejido de malla para la producción total requerida.	Tela cruda (tela tejida)	Supervisor Circular
9	Cargar al Sistema TIM los datos de la producción realizada y archivar la orden de producción, según corresponda.	Orden de producción archivada	Supervisor Mecánico de Tejeduría
10	Realizar el Procedimiento respectivo de transferencia al almacén correspondiente en coordinación con el Supervisor Mecánico de Tejeduría.	Tela cruda (tela tejida) – Datos técnicos de producción TIM	Encargado de Almacén

NOTAS:

¹ En caso que el almacén no tenga disponible la materia prima para la producción correspondiente, se debe realizar el pedido correspondiente a la Unidad de Hilandería o, en su defecto, realizar la compra requerida.



10.2.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE TEJEDURÍA.



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 16 de 38

10.3. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE TEÑIDO.

Nombre del Procedimiento: Procedimiento de Teñido.		Código del Procedimiento: PR-UT-001-PD-003
Objetivo	Establecer un procedimiento en el área de tintorería dentro de la Unidad de Telas, para poder controlar y verificar puntos críticos de los procesos de teñido (descrude, blanqueamiento, antipilling).	
Insumos	a) Pre confirmación. b) Confirmación de Pedido. c) El Encargado de Laboratorio, debe realizar la formulación del teñido (Orden de teñido¹) en el sistema TIM, para consumos de colorantes y auxiliares químicos. d) Materiales químicos y auxiliares químicos disponibles en almacén. e) Ingreso de la Tela cruda al área de tintorería. f) Programación de producción, en referencia a orden de teñido, en base al N° de piezas para su asignación en la máquina de teñido que corresponda.	
Resultado Esperado	Tela Teñida.	
Plazos Máximos	De acuerdo a la producción en curso requerida.	

No	Actividad	Producto	Responsable
1	Generar la Orden de Producción, mediante sistema TIM, imprimir la misma y recepcionar el Material en Almacén transitorio, en coordinación con el Encargado de Almacén.	Orden de Producción	Supervisor de Tintorería
2	Preparar el desplegado de tela, realizando el acomodo en posición, para la siguiente actividad.	Tela cruda	Operador de Tintorería
3	Dividir en rollos iguales en peso, en diferentes carritos, determinando el número de carriles de	Tela cruda	Operador de Tintorería



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 17 de 38

No	Actividad	Producto	Responsable
	acuerdo a la cantidad de piezas y máquina de teñido.		
4	Si se necesita realizar el volteado de la tela, pasar a la actividad 5. Caso contrario, pasar a la actividad 6.		Operador de Tintorería
5	Revolcar la tela dependiendo del pedido (colores claros y si requiere antipilling).	Tela cruda (sin fibra muerta)	Operador de Tintorería
6	Cargar el material (tela, cuellos, cintas) en la máquina de teñido.	Tela cruda (sin fibra muerta)	Operador de Tintorería
7	Realizar el pre tratamiento que refiere el proceso de blanqueamiento/descrude, dependiendo al requerimiento del pedido.	Tela cruda (sin fibra muerta)	Operador de Tintorería
8	Neutralizar el álcali y/o peróxido de hidrógeno remanente, antes del teñido de tela, para obtener una homogeneidad en el teñido.	Tela blanqueada/descrude	Operador de Tintorería
9	Realizar el Teñido de tela.	Tela teñida blanqueada/descrude	Supervisor de Tintorería
10	Neutralizar el álcali (Ácido acético), necesario para un correcto terminado de teñido y neutralizar los aditivos químicos que intervienen en el teñido.	Tela teñida neutralizada	Operador de Tintorería
11	Jabonar y enjuagar en caliente y frío.	Tela teñida neutralizada	Operador de Tintorería
12	Descargar el material (tela, cuello, cintas).	Tela teñida	Operador de Tintorería
13	Cargar al Sistema TIM los datos de la producción realizada y archivar la orden de producción, según corresponda.	Orden de producción archivada	Supervisor de Tintorería



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 18 de 38

No	Actividad	Producto	Responsable
14	Realizar el procedimiento respectivo de transferencia al almacén correspondiente en coordinación con el Supervisor de Tintorería.	Tela teñida - Datos técnicos de producción TIM	Encargado de Almacén

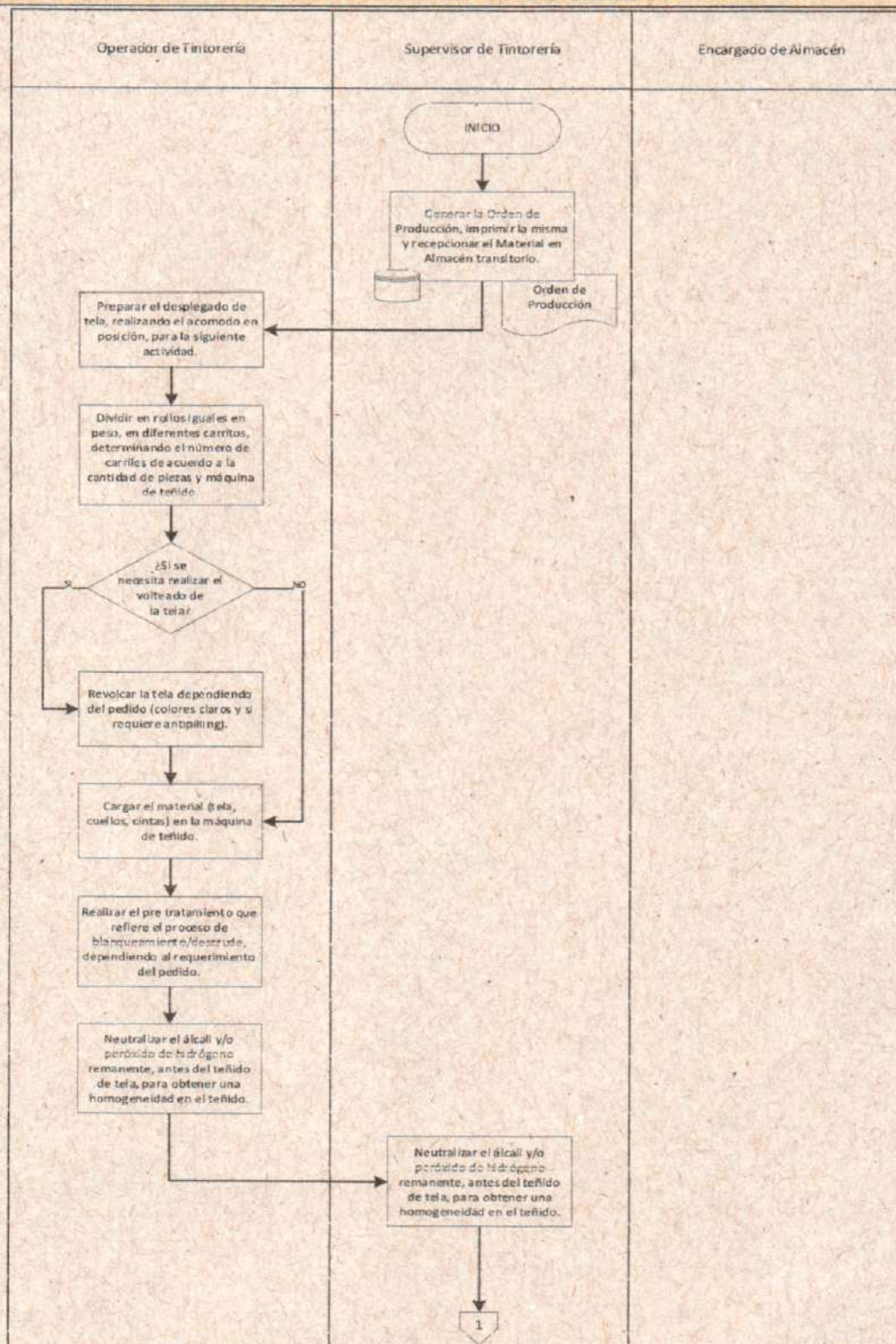
NOTAS:

¹ Orden de teñido, se lo realiza de manera paralela en la aprobación de la tela cruda, según las especificaciones del pedido, para establecer una receta y realizar la producción total.

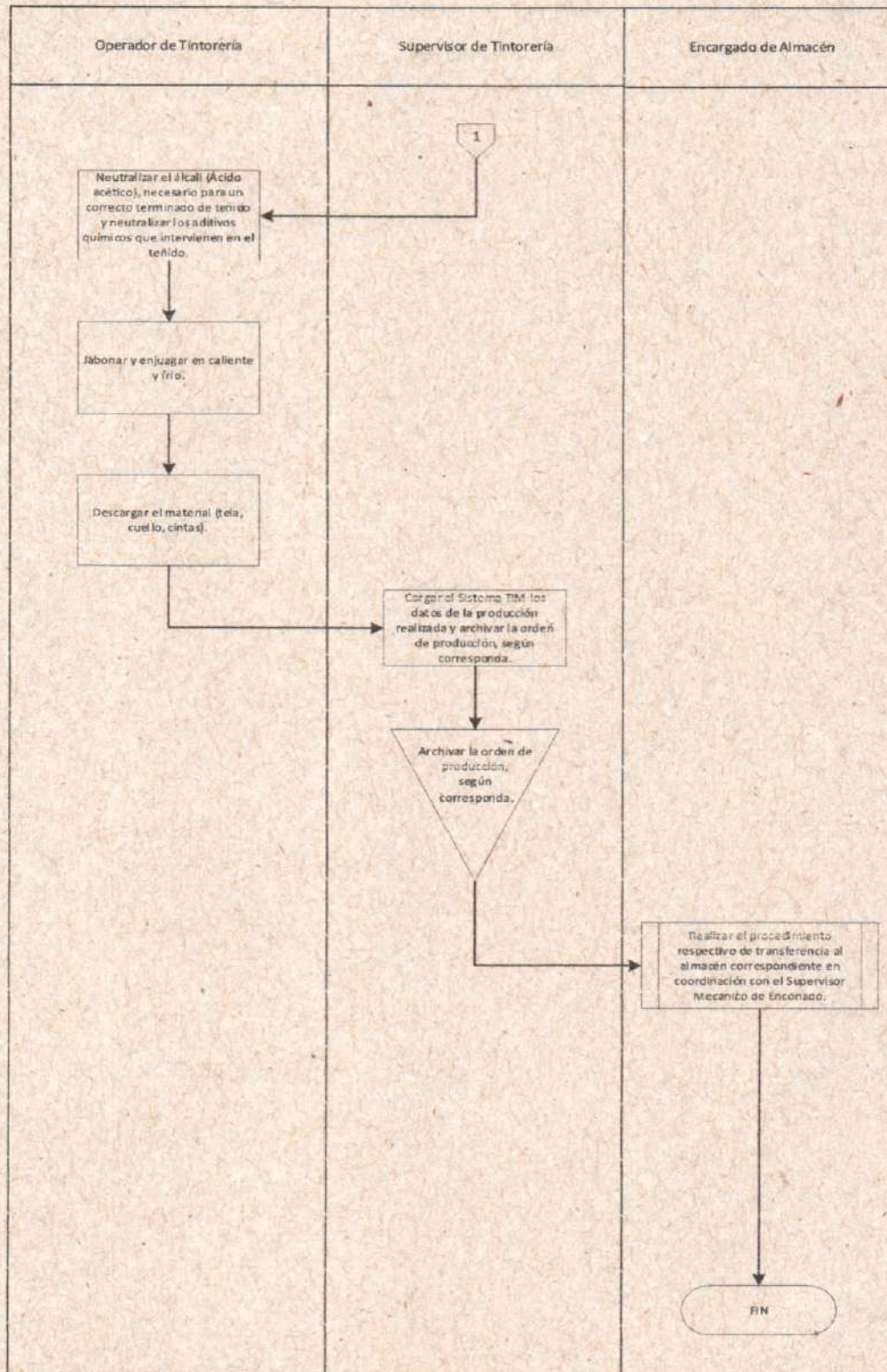


	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 19 de 38

10.3.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE TEÑIDO.



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 20 de 38



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 21 de 38

10.4. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE ACABADO.

Nombre del Procedimiento: Procedimiento de Acabado.		Código del Procedimiento: PR-UT-001-PD-004
Objetivo	Establecer un procedimiento en el área de acabado dentro de la Unidad de Telas, para poder controlar y verificar puntos críticos de los procesos de cortado, suavizado y secado.	
Insumos	a) Pre confirmación. b) Confirmación de Pedido. c) El Encargado de Laboratorio, debe realizar la formulación de acabado (Orden de acabado) en el sistema TIM, para consumos de auxiliares químicos. d) Materiales para el almacenamiento y despacho (tubos de cartón, bolsas plásticas, auxiliares químicos). e) Ingreso de tela al proceso de Acabado	
Resultado Esperado	Tela con acabado correspondiente.	
Plazos Máximos	De acuerdo a la producción en curso requerida.	

No	Actividad	Producto	Responsable
1	Generar la Orden de Producción, mediante sistema TIM, imprimir la misma y recepcionar el Material en Almacén transitorio, en coordinación con el Encargado de Almacén.	Orden de Producción	Encargado de Acabado
2	Preparar tela para la máquina Hidro extractora.	Tela teñida	Operador de Acabado
3	Realizar el proceso de hidro extractado, donde se realiza el exprimido de tela, eliminando la cantidad de agua existente que contiene la tela debido al proceso de teñido.	Tela teñida	Operador de Acabado



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 22 de 38

No	Actividad	Producto	Responsable
4	Si corresponde a un acabado abierto, pasar a la actividad 5. Caso contrario, sea un acabado tubular, pasar a la actividad 13.		Operador de Acabado
5	Cortar tela con la maquina cortadora.	Tela teñida (abierta)	Operador de Acabado
6	Desarrollar el pre encogimiento para características del acabado final en la muestra previa, verificando el encogimiento largo, ancho, twisting que presenta la tela antes de continuar la producción total.	Tela teñida (muestra)	Encargado de Acabado
7	Preparar y programar la máquina de acabado para producción total considerando temperatura y cantidades de auxiliares.	Tela teñida (abierta)	Encargado de Acabado
8	Suavizar tela en máquina de acabado sección foulard, con/sin el uso de resinas para mejorar el tacto en la tela.	Tela teñida, suavizada (abierta)	Operador de Acabado
9	Realizar el acabado de tela con el termo fijado.	Tela teñida suavizada Termo acabada (abierta)	Operador de Acabado
10	Si la tela lleva elastano (licra material de poli estireno), pasar a la actividad 11. Caso contrario, sea un acabado tubular, pasar a la actividad 12.		Operador de Acabado
11	Realizar el terminado de tela acabada en pliegues, pasar a la actividad 18.	Tela teñida suavizada Termo acabada (abierta)	Operador de Acabado
12	Realizar el terminado de tela Acabada en rollos (cilindros de cartón), pasar a la actividad 18.	Tela teñida suavizada Termo acabada (abierta)	Operador de Acabado
13	Suavizar en maquina Hidroextractora (acabado tubular).	Tela teñida suavizada (tubular)	Operador de Acabado



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 23 de 38

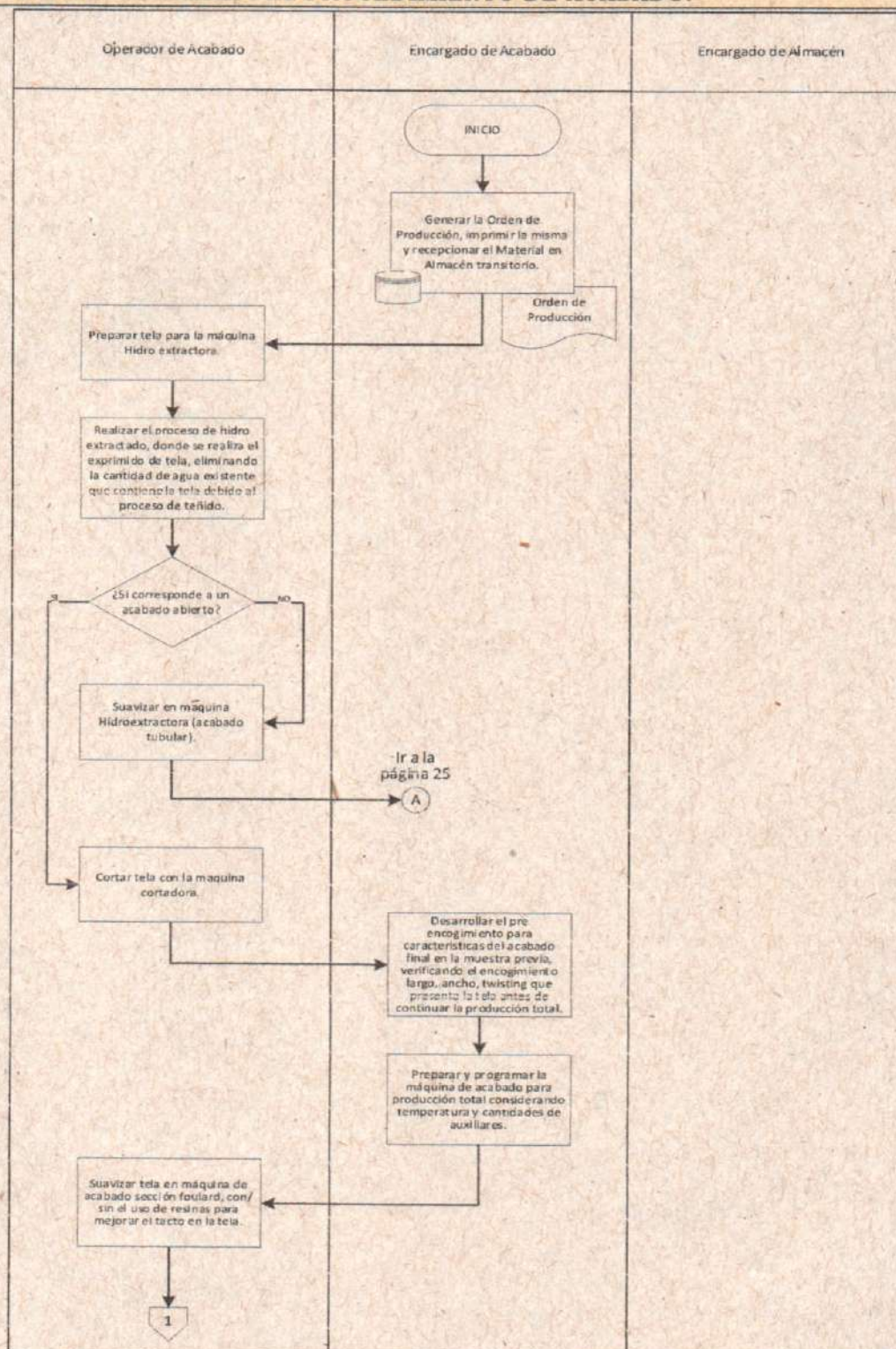
No	Actividad	Producto	Responsable
14	Preparar y programar maquina secadora (temperatura, y velocidad de cinta transportadora).	Tela teñida suavizada (tubular)	Encargado de Acabado
15	Realizar el secado de tela en maquina Heliot.	Tela teñida suavizada secada (tubular)	Operador de Acabado
16	Preparar y programar maquina compactadora (temperatura, ancho de tela) de acuerdo a lo definido en la actividad 5.	Tela teñida suavizada secada (tubular)	Encargado de Acabado
17	Realizar el compactado de tela y terminado en pliegues.	Tela teñida suavizada secada compactada y en pliegues (tubular)	Operador de Acabado
18	Cargar al Sistema TIM los datos de la producción realizada y archivar la orden de producción, según corresponda.	Orden de producción archivada	Encargado de Almacén
19	Realizar el procedimiento respectivo de transferencia al almacén correspondiente en coordinación con el Encargado de Acabado.	Tela teñida suavizada secada Termo acabado (abierto / tubular)	Encargado de Almacén

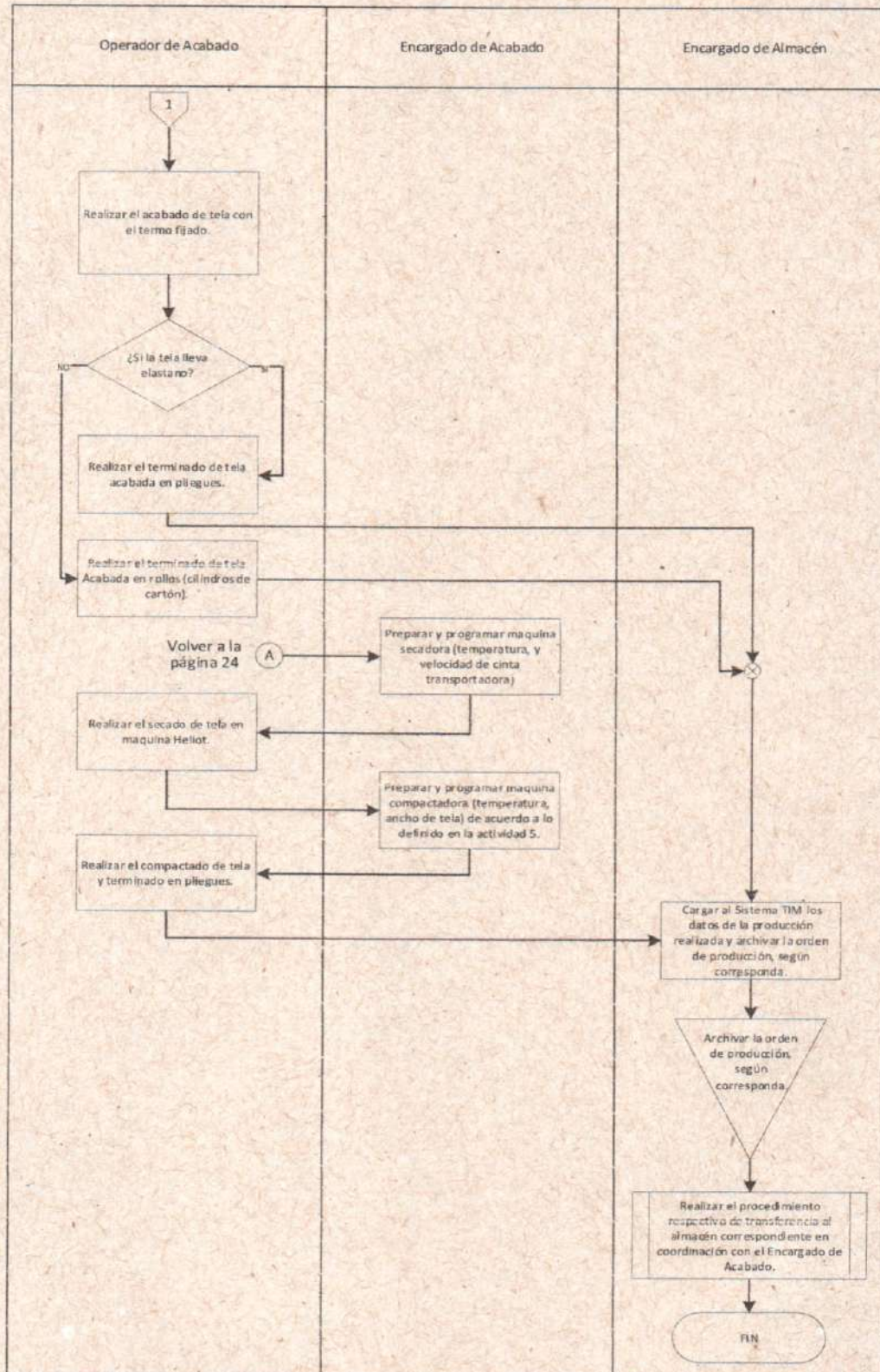
NOTAS:

¹ Orden de acabado, se lo realiza de manera paralela en la aprobación de la tela teñida, según las especificaciones del pedido, para establecer una receta y realizar la producción total.



10.4.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE ACABADO.





	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 26 de 38

10.5. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE CONTROL Y SEGUIMIENTO MENSUAL DE PRODUCCIÓN.

Nombre del Procedimiento: Procedimiento de Control y Seguimiento Mensual de Producción.		Código del Procedimiento: PR-UT-001-PD-005
Objetivo	Establecer un procedimiento administrativo adecuado para la presentación oportuna de la producción mensual ejecutada.	
Insumos	a) Producción ejecutada. b) Solicitud de Información de la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos, cuando corresponda.	
Resultado Esperado	Informe Mensual de Producción realizada.	
Plazos Máximos	7 días hábiles	

No	Actividad	Producto	Responsable
1	Consultar el almacén de tela acabado e hilo retorcido o acabado, en coordinación con el Técnico de Laboratorio.	-	Encargado de Tejeduría.
2	Recabar información de producción mediante sistema TIM, en coordinación con el Técnico de Laboratorio.	-	Encargado de tejeduría.
3	Solicitar al Encargado de Control de Calidad la Planilla de Control de Calidad de Tela Acabada e Hilo Producido, en coordinación con el Técnico de Laboratorio.	-	Encargado de Tejeduría.
4	Enviar la Planilla de Control de Calidad de Tela Acabada e Hilo Producido, en cuanto a la producción ejecutada en el mes.	Planilla de Control de Calidad de Tela Acabada e Hilo Producido enviada.	Encargado de Control de Calidad.
5	Contrastar la información obtenida, procesar y analizar la información de la producción por		Encargado de Tejeduría.

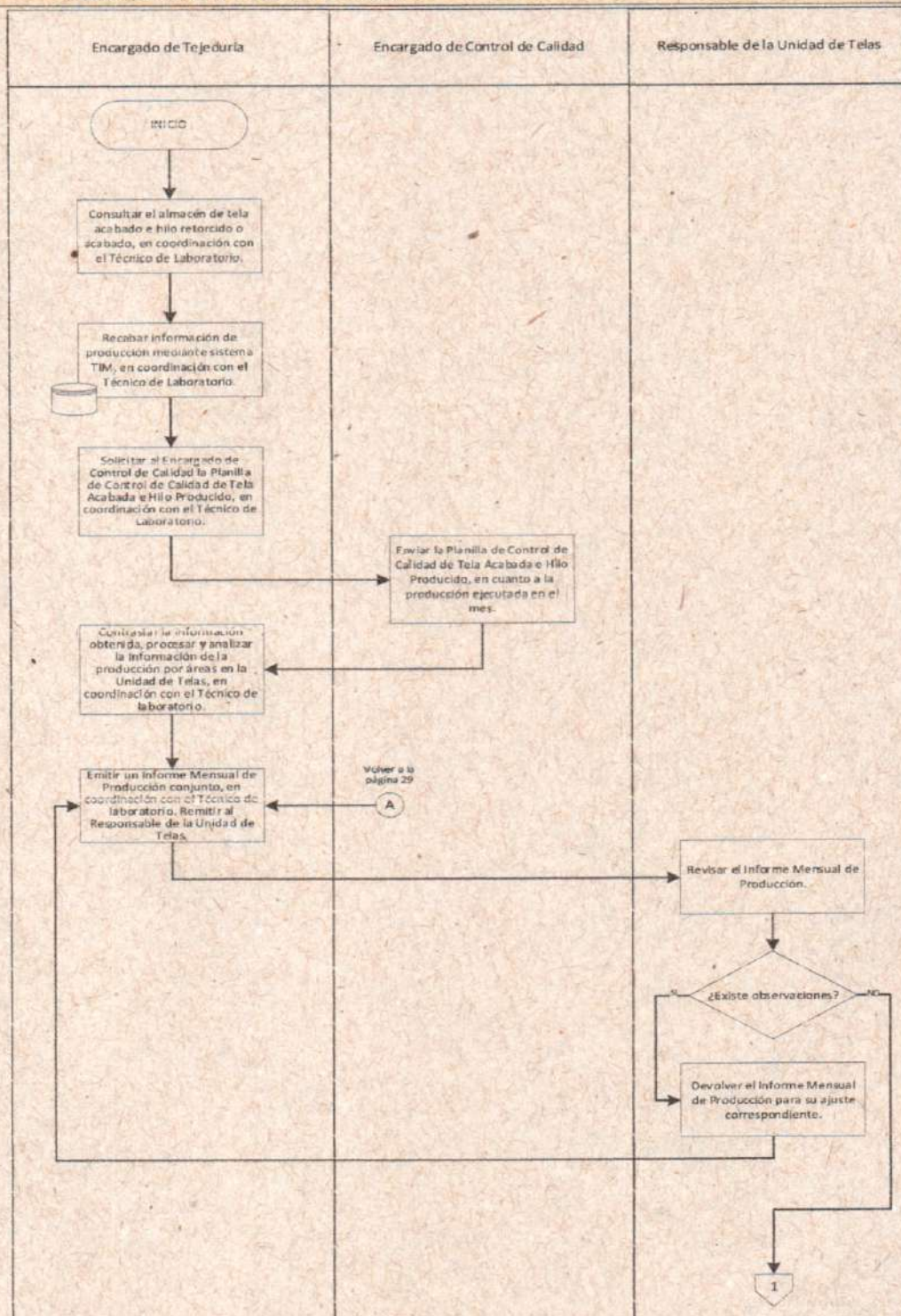


	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 27 de 38

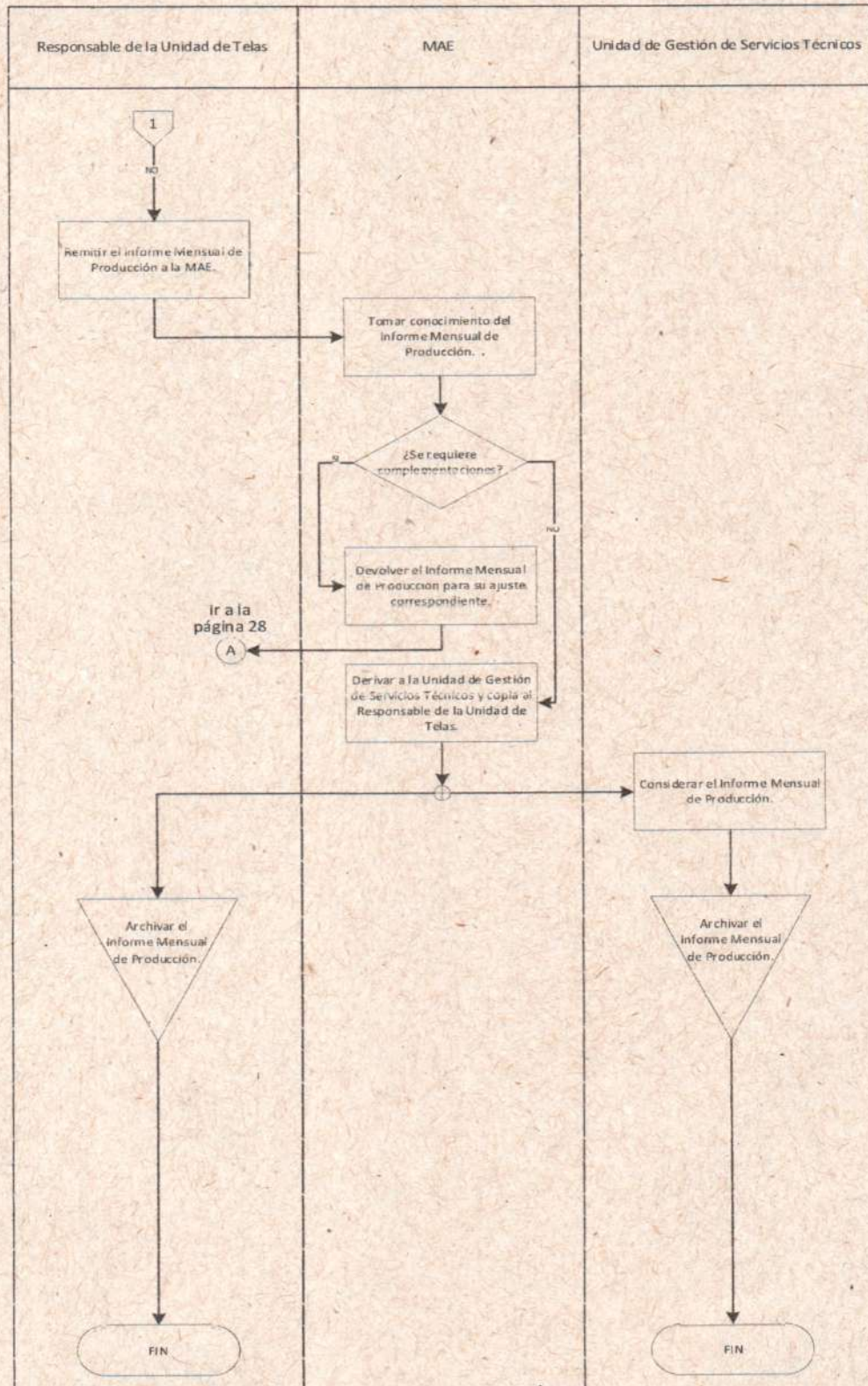
No	Actividad	Producto	Responsable
	áreas en la Unidad de Telas, en coordinación con el Técnico de laboratorio.		
6	Emitir un Informe Mensual de Producción conjunto, en coordinación con el Técnico de laboratorio. Remitir al Responsable de la Unidad de Telas.	Informe Mensual de Producción emitido	Encargado de Tejeduría.
7	Revisar el Informe Mensual de Producción.	Informe Mensual de Producción revisado	Responsable de la Unidad de Telas.
8	Si existe observaciones, pasar a la actividad 9. Caso contrario, pasar a la actividad 10.	-	Responsable de la Unidad de Telas.
9	Devolver el Informe Mensual de Producción para su ajuste correspondiente. Pasar a la actividad 6.	-	Responsable de la Unidad de Telas.
10	Remitir el Informe Mensual de Producción a la MAE.	Informe Mensual de Producción remitido.	Responsable de la Unidad de Telas.
11	Tomar conocimiento del Informe Mensual de Producción.		MAE
12	Si se requiere complementaciones, pasar a la actividad 13. Caso contrario, pasar a la actividad 14.	-	MAE
13	Devolver el Informe Mensual de Producción para su complementación correspondiente. Pasar a la actividad 6.	-	MAE
14	Derivar a la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos y copia al Responsable de la Unidad de Telas.	-	MAE
15	Considerar el Informe Mensual de Producción y archivar el mismo.	Informe Mensual de Producción archivado.	Unidad de Gestión de Servicios Técnicos.
16	Archivar copia del Informe Mensual de Producción, en coordinación Encargado de Tejeduría y Técnico de Laboratorio.	Informe Mensual de Producción archivado.	Responsable de la Unidad de Telas.



10.5.1. FLUJOGRAMA DEL PROCEDIMIENTO DE CONTROL Y SEGUIMIENTO MENSUAL DE PRODUCCIÓN.



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 29 de 38



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 30 de 38

11. CONTROL DE CAMBIOS

FECHA DE EMISIÓN	VERSIÓN	DETALLE
28/12/2022	1	Nuevo Proceso

12. REGISTROS IDENTIFICADOS

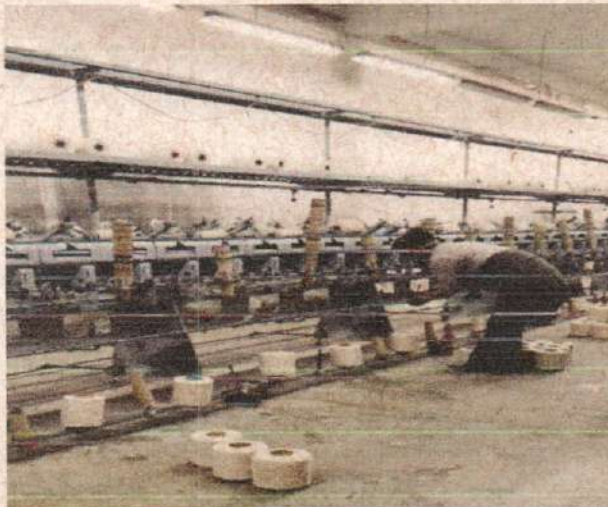
No	CÓDIGO	DENOMINACIÓN
1	-	-



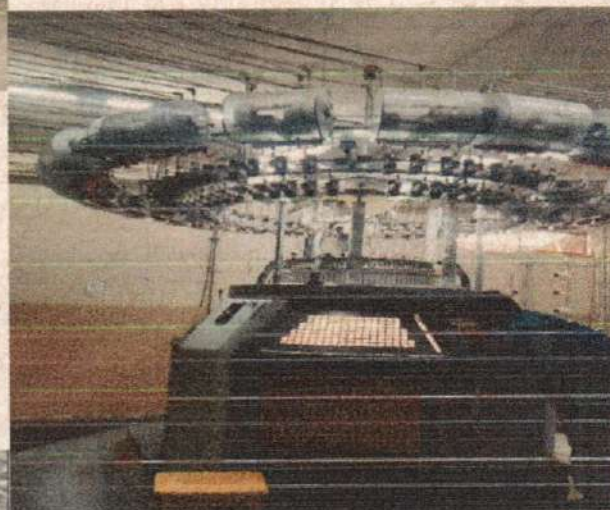
	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 31 de 38

13. ANEXOS

ANEXO A: Registro Fotográfico de los Servicios de la Unidad de Telas.



**Servicio de
Enconado**



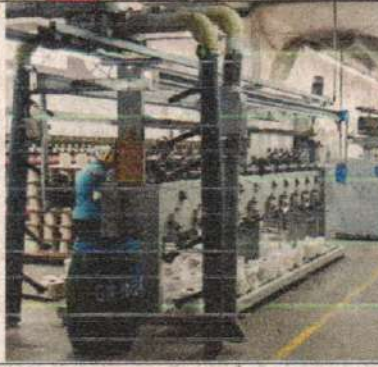
**Servicio de
Tejido**

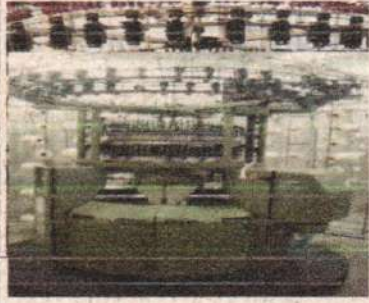


**Servicio de
Tintura y
Terminado**

	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 33 de 38

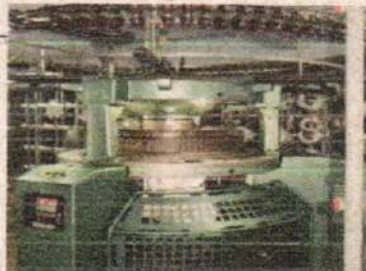
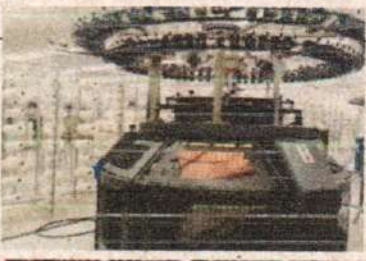
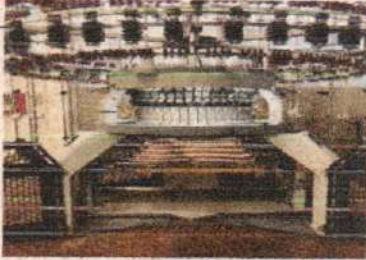
ANEXO C: Detalle de la Maquinaria en la Unidad de Telas.

MAQUINARIA	DESCRIPCION	IMAGEN
ACOPLADORA	Se utiliza para unir hilos la máquina tiene capacidad de 108 posiciones.	
RETORCEDORA	Se utiliza para dar tensión al hilo, la máquina tiene capacidad de 300 posiciones.	
ENCONADORA	Se utiliza para pasar el hilo de un cilindro a un cono según las medidas especificadas por el cliente, la máquina tiene capacidad de 80 posiciones	

MAQUINARIA			DESCRIPCIÓN	IMAGEN
Nº	MARCA	MODELO		
99	MAYER	RELANIT 1.6 R	Se utiliza para un punto Jersey, Pique y Lizadores. Maquinaria con un diámetro de 34 y 54 alimentadores.	
100	MAYER	RELANIT 1.6 R		
58	TERROT	S296	Se utiliza para un punto Jersey, Pique y Terry de	

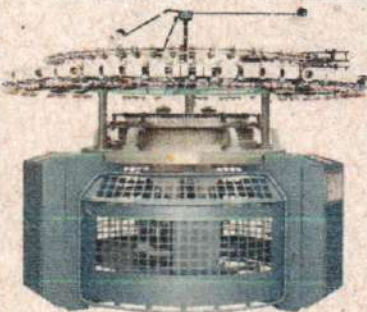


	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 34 de 38

MAQUINARIA			DESCRIPCIÓN	IMAGEN
N°	MARCA	MODELO		
60	TERROT	S296	2. Maquinaria con un diámetro de 34 y 108 alimentadores.	
95	MAYER	MBF 3.2		
89	TERROT	S3P4F148	Se utiliza para un punto Jersey, Mini Jaker, Pique y Jersey con licra. Maquinaria con un diámetro de 30 y 48 alimentadores.	
94	TERROT	S3P4F148		
150	MAYER	RELANIT 3.2		
86	TERROT	S4F248	Se utiliza para un punto Jersey y Pique. Maquinaria con un diámetro de 30 y 48 alimentadores.	
88	TERROT	S4F248		
56	MAYER	RELANIT	Se utiliza para un punto Jersey, Pique y Lizadores. Maquinaria con un diámetro de 34 y 96 alimentadores.	
97	MAYER	RELANIT 1.6 R		
98	MAYER	RELANIT 1.6 R		
101	MAYER	RELANIT 1.6 R		
151	MAYER	RELANIT 3.2		
57	MAYER	RELANIT		
83	MAYER	MV4II	Se utiliza para un punto Jersey, Pique y Rayados. Maquinaria con un diámetro de 30 y 48 alimentadores.	
81	TERROT	S4F248		
82	TERROT	S4F248		
84	TERROT	S4F248		
85	TERROT	S4F248		
87	TERROT	S4F248		
96	MAYER	RELANIT 1.6 R	Se utiliza para un punto Jersey, Pique y Fleece Terry (3-2 hilos). Maquinaria con un	
50	MAYER	MV4II		
90	MAYER	MBF 3.2		
91	TERROT	S296		



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 35 de 38

MAQUINARIA			DESCRIPCIÓN	IMAGEN
Nº	MARCA	MODELO		
92	TERROT	S296	diámetro de 30 y 96 alimentadores.	
93	TERROT	S296		
201	MAYER	MV4 3.2	Se utiliza para un punto Body y Pique. Maquinaria con un diámetro de 16 a 22 y alimentadores de 55 a 84.	
202	MAYER	MV4 3.2		
203	MAYER	MV4 3.2		
206	MAYER	MV1		
207	MAYER	MV4 3.2		
205	MAYER	MV4 3.2		
204	MAYER	MV4 3.2		
200	MAYER	MV4 3.2		
45	MAYER	MHII	Se utiliza para un punto Jersey. Maquinaria con un diámetro de 26 y 84 alimentadores.	
46	MAYER	MHII		
47	MAYER	MHII		
42	MAYER	IVOVIT 2.0	Se utiliza para un punto Ribb, Interlook y Waffle. Maquinaria con un diámetro de 34 y 70 alimentadores.	
80	MAYER	IVOVIT 2.0		
350	MAYER	INTERIB 1.6R	Se utiliza para un punto Ribb, Ryado Interlook y Rayado Waffle. Maquinaria con un	
351	MAYER	INTERIB 1.6R		

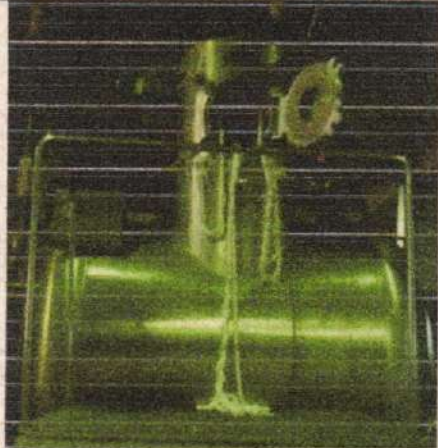
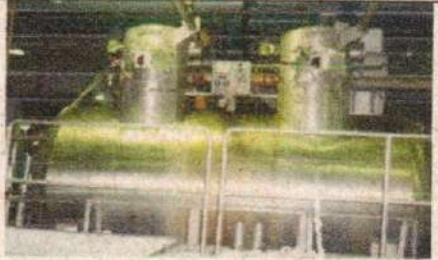


	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 36 de 38

MAQUINARIA			DESCRIPCIÓN	IMAGEN
N°	MARCA	MODELO		
352	MAYER	INTERIB 1.6R	diámetro de 34 y 70 alimentadores.	
310	MAYER	IVOVIT 2.0		
311	MAYER	IVOVIT 2.0	Se utiliza para un punto Ribb con licra, Interlook y Wafle. Maquinaria con un diámetro de 38 y 78 alimentadores.	
313	MAYER	IVOVIT 2.0		
314	MAYER	IVOVIT 2.0		
312	MAYER	IVOVIT 2.0	Se utiliza para un punto Ribb con licra. Maquinaria con un diámetro de 38 y 78 alimentadores.	
315	MAYER	IVOVIT 2.0		
300	MAYER	FV 2.0	Se utiliza para un punto Ribb Body. Maquinaria con un diámetro de 18 a 20 y de 37 a 41 alimentadores.	
301	MAYER	FV 2.0		
302	MAYER	FV 2.0		
152	MAYER	MPU 1.6		



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 37 de 38

MAQUINARIA	DESCRIPCION	IMAGEN
TENIDORA DE TELA	Usa el movimiento del sustrato a través del baño en el que crea la circulación del mismo, estas máquinas no tiñen telas que necesitan temperatura alta.	
*SCHOLL 1	Capacidad de 200 Kg	
*SCHOLL 2	Capacidad de 200 Kg	
*SCHOLL 3	Capacidad de 350 Kg	
*SCHOLL 4	Capacidad de 450 Kg	
*SCHOLL 5	Capacidad de 450 Kg	
*SCHOLL 6	Capacidad de 30 Kg	
*SCHOLL 7	Capacidad de 30 Kg	



	PROCESO DE ELABORACIÓN DE TEJIDO DE PUNTO	Código: PR-UT-001
	Unidad de Telas	Fecha Emisión: 28/12/2022
	Versión 1	Página 38 de 38

MAQUINARIA	DESCRIPCION	IMAGEN
HIDRO EXTRACTORA HELIOT	Esta máquina extrae el agua de los sustratos.	
CORTADORA BIANCO	Esta máquina se encarga de cortar el hilo de forma rotatoria, además esta se encarga de abrir(cortar)una tela circular o tubular a una tela abierta.	
SECADORA HELIO1	Esta máquina elimina la humedad residual del sustrato disminuye los estiramientos o encogidos producidos en tintorería	
RAMA II	Esta máquina se encarga del suavizado y enrollado de la tela	