

La Paz, 04 de agosto de 2020
DIRECCIÓN GENERAL EJECUTIVA
SERVICIO NACIONAL TEXTIL - SENATEX
RESOLUCIÓN ADMINISTRATIVA SENATEX/DGE/Nro.018/2020

TEMA: APROBACIÓN DEL “MANUAL DE PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS M.P.P – PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE LA UNIDAD DE HILANDERÍA DEL SERVICIO NACIONAL TEXTIL – SENATEX”.

VISTOS:

A través del Nota Interna NI/SENATEX/UGST N° 0036/2020 de 21 de julio de 2020, la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos, remite a la Dirección General Ejecutiva el Manual de Procesos y Procedimientos M.P.P. – Procesos de Producción de la Unidad de Hilandería del Servicio Nacional Textil – SENATEX, para su consideración y aprobación.

ONSIDERANDO I:

Que la Constitución Política del Estado, en el artículo 9 numeral 6 establece que son fines y funciones del Estado promover y garantizar el aprovechamiento responsable y planificado de los recursos naturales, e impulsar su industrialización, a través del desarrollo y fortalecimiento de la base productiva en sus diferentes dimensiones y niveles, así como la conservación del medio ambiente, para el bien de las generaciones actuales y futuras, asimismo el artículo 316, numeral 4 determina como función del Estado en la economía poder participar directamente mediante el incentivo y la producción de bienes y servicios económicos y sociales para promover la equidad económica social e impulsar el desarrollo, evitando el control oligopólico de la economía y el artículo 318 regula las Políticas Económicas determinando una política productiva industrial y comercial que garantice una oferta de bienes y servicios suficientes para cubrir de forma adecuada las necesidades básicas internas para fortalecer la capacidad exportadora.

Que mediante Decreto Supremo N° 2765 de fecha 14 de mayo de 2016 se 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 es Servicio Nacional Textil – SENATEX.

Que la Ley N° 1178 de 20 de julio de 1990 de Administración y Control Gubernamentales, regula los Sistemas Nacionales de Planificación e Inversión Pública, siendo este un ordenamiento jurídico administrativo nacional con un contenido integral sobre el concepto de la responsabilidad del servidor público, que no se agota en el cumplimiento de las formalidades, procedimientos, empleo o destino de los recursos, pues también abarca a la toma de decisiones por parte de ejecutivos de las entidades y los resultados obtenidos en el manejo e inversión de los recursos del Estado.

Que el Artículo 27 de la Ley 1178, establece que las instituciones tienen el deber de elaborar reglamentos específicos para dar cumplimiento a los Sistemas mencionados.

Que el Artículo 15 de las Normas Básicas del Sistema de Organización del Sistema de Organización Administrativa (SOA), se refiere al Manual de Procesos y Procedimientos (MPP), como uno de los documentos requeridos para la formalización del diseño organizacional de las entidades públicas, que permite esencialmente definir con claridad y especificidad la denominación y objetivo del proceso, las normas de operación, la descripción del procesos y/o procedimientos, los diagramas de flujo y los formularios y otras formas utilizadas al interior de la Entidad, y orientar a la sociedad civil y a quien lo requiera, sobre los procesos productivos del Servicio Nacional Textil (SENATEX).

Que el Decreto Supremo N° 2765 de fecha 14 de mayo de 2016 se 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 es Servicio Nacional Textil – SENATEX.

Que mediante Resolución Ministerial 019.2020 de 17 de enero de 2020, el Ministro de Desarrollo Productivo y Economía Plural, designó a al ciudadano **Javier Emilio Campero Martínez**, como Director General Ejecutiva Interino del Servicio Nacional Textil – SENATEX.

Que la Resolución Ministerial MDPyEP/DESPACHO/N°172.2016 de fecha 15 de julio de 2016, emitida por la Ministra de Desarrollo Productivo y Economía Plural, se aprobaron las atribuciones del Director (a) General Ejecutivo (a) de la

Institución Pública Descentralizada Servicio Nacional Textil – SENATEX, cuyo inciso g) prevé el emitir Resoluciones Administrativas en el marco de su competencia y conforme la norma vigente,

CONSIDERANDO II:

Que a través de la Nota Interna NI/SENATEX/UGST-0036/2020, de 21 de julio de 2020, la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos, da a conocer a la Dirección General Ejecutiva la elaboración del Manual de Procesos y Procedimientos MPP- Procesos de Producción de la Unidad de Hilandería el mismo que habría sido elaborado sobre la base de los flujos e información de esa Unidad, así como también con archivos recopilados de gestiones anteriores; solicitando además que el procedimiento crea aprobación, sea remitido al Responsable de la Unidad de Hilandería para su revisión, conformidad y/o corrección para su posterior remisión a la Unidad Jurídica para la elaboración de la respectiva Resolución Administrativa.

Que, el Informe Legal INF/SENATEX/UAJ/Nro. 056/2020 de 04 de agosto de 2020, elaborado por la Unidad Jurídica en su acápite se conclusiones y recomendaciones señala: *“de la verificación de todos los antecedentes, y la normativa vigente, se concluye que toda vez que de conformidad a las Normas Básicas del Sistema de Organización Administrativa (SOA), refiere a que el Manual de Procesos y Procedimientos es un documento requerido para la formalización del diseño organizacional de las entidades públicas, por lo que SENATEX, debe contar con los mismos para el mejor funcionamiento de sus diferentes Unidades y al haberse elaborado el mismo, la solicitud realizada por la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos se encuentra enmarcada en la normativa legal vigente, por lo que recomienda la aprobación del mismo, mediante la Resolución Administrativa correspondiente”*.

Que, Corresponde a la Máxima Autoridad Ejecutiva del Servicio Nacional Textil SENATEX emitir la Resolución Administrativa expresa como el acto administrativo idóneo mediante el que se apruebe el “Manual de de Procesos y Procedimientos M.P.P. – Procesos de Producción de la Unidad de Hilandería del Servicio Nacional Textil – SENATEX.

POR TANTO:

El Director General Ejecutivo Interino del Servicio Nacional Textil - SENATEX, en uso de sus funciones y atribuciones legales conferidas por la Resolución Ministerial MDPyEP/DESPACHO/N°172.2016 de fecha 15 de julio de 2016.

RESUELVE:

ARTÍCULO PRIMERO.- APROBAR el Manual de Procesos y Procedimientos M.P.P. – Procesos de Producción de la Unidad Hilandería del Servicio Nacional Textil – SENATEX, que en anexo forma parte indivisible de la presente Resolución.

ARTÍCULO SEGUNDO.- Forman parte indisoluble de la presente Resolución Administrativa, la Nota Interna NI/SENATEX/UGST N° 0036/2020 de 21 de julio de 2020 y el Informe Legal INF/SENATEX/UAJ Nro. 056/2020 de 04 de agosto de 2020 emitido en la Unidad Jurídica del Servicio Nacional Textil,

ARTÍCULO TERCERO.- La Unidad de Gestión de Servicios Técnicos queda encargada de la difusión de la presente Resolución, para su aplicación y cumplimiento.

Regístrese, comuníquese, cúmplase y archívese


Lic. Javier Campero Martinez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

INFORME LEGAL
INF/SENATEX/UAJ/ N°056/2020
SENATEX-I/2020-01534

A: Lic. Javier Emilio Campero Martínez
Director General Ejecutivo
SERVICIO NACIONAL TEXTIL - SENATEX

Lic. Javier Campero Martínez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

De: Abog. Rossana Karen Pucci von Boeck
Responsable Unidad Jurídica
SERVICIO NACIONAL TEXTIL - SENATEX

Abog. Rossana K. Pucci von Boeck
RESPONSABLE DE LA
UNIDAD JURÍDICA
SERVICIO NACIONAL TEXTIL

REF.: "Aprobación del Manual de Procesos y Procedimientos M.P.P – Procesos
de Producción de la Unidad de Hilandería del Servicio Nacional Textil-SENATEX

FECHA: 04 de agosto de 2020

En atención a Instrucción impartida por su Autoridad, referente a la Aprobación del Manual de Proceso y Procedimientos – Procesos Productivos de la Unidad de Hilandería del Servicio Nacional Textil, tengo a bien elevar el presente informe legal y se adjunta proyecto de Resolución Administrativa:

I. ANTECEDENTES.

- Constitución Política de Estado.
- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016.
- Ley N° 1178 de 20 de julio de 1990.
- Normas Básicas del Sistema de Organización del Sistema de Organización Administrativa.
- Nota Interna NI/SENATEX/UGST N° 0036/2020.

II. ANÁLISIS.-

La Constitución Política del Estado, en el artículo 9 numeral 6 establece que son fines y funciones del Estado promover y garantizar el aprovechamiento responsable y planificado de los recursos naturales, e impulsar su industrialización, a través del desarrollo y fortalecimiento de la base productiva en sus diferentes dimensiones y niveles, así como la conservación del medio ambiente, para el bien de las generaciones actuales y futuras, asimismo el artículo 316, numeral 4 determina como función del Estado en la economía poder participar directamente mediante el incentivo y la producción de bienes y servicios económicos y sociales para promover la equidad económica social e impulsar el desarrollo, evitando el control oligopólico de la economía y el artículo 318 regula las Políticas Económicas determinando una política productiva industrial y comercial que garantice una oferta de bienes y servicios suficientes para cubrir de forma adecuada las necesidades básicas internas para fortalecer la capacidad exportadora.

Mediante Decreto Supremo N° 2765 de fecha 14 de mayo de 2016 se 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 es Servicio Nacional Textil – SENATEX.

La Ley Nº 1178 de 20 de julio de 1990 de Administración y Control Gubernamentales, regula los Sistemas Nacionales de Planificación e Inversión Pública, siendo este un ordenamiento jurídico administrativo nacional con un contenido integral sobre el concepto de la responsabilidad del servidor público, que no se agota en el cumplimiento de las formalidades, procedimientos, empleo o destino de los recursos, pues también abarca a la toma de decisiones por parte de ejecutivos de las entidades y los resultados obtenidos en el manejo e inversión de los recursos del Estado.

El Artículo 27 de la Ley 1178, establece que las instituciones tienen el deber de elaborar reglamentos específicos para dar cumplimiento a los Sistemas mencionados.

El Artículo 15 de las Normas Básicas del Sistema de Organización del Sistema de Organización Administrativa (SOA), se refiere al Manual de Procesos y Procedimientos (MPP), como uno de los documentos requeridos para la formalización del diseño organizacional de las entidades públicas, que permite esencialmente definir con claridad y especificidad la denominación y objetivo del proceso, las normas de operación, la descripción del procesos y/o procedimientos, los diagramas de flujo y los formularios y otras formas utilizadas al interior de la Entidad, y orientar a la sociedad civil y a quien lo requiera, sobre los procesos productivos del Servicio Nacional Textil (SENATEX).

A través de la Nota Interna NI/SENATEX/UGST-0036/2020, de 21 de julio de 2020, la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos, da a conocer a la Dirección General Ejecutiva la elaboración del Manual de Procesos y Procedimientos MPP- Procesos de Producción de la Unidad de Hilandería el mismo que habría sido elaborado sobre la base de los flujos e información de esa Unidad, así como también con archivos recopilados de gestiones anteriores; solicitando además que el procedimiento crea aprobación, sea remitido al Responsable de la Unidad de Hilandería para su revisión, conformidad y/o corrección para su posterior remisión a la Unidad Jurídica para la elaboración de la respectiva Resolución Administrativa.



III. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.-

De la verificación de todos los antecedentes, y la normativa vigente, se concluye que toda vez que de conformidad a las Normas Básicas del Sistema de Organización Administrativa (SOA), refiere a que el Manual de Procesos y Procedimientos es un documento requerido para la formalización del diseño organizacional de las entidades públicas, por lo que SENATEX, debe contar con los mismos para el mejor funcionamiento de sus diferentes Unidades y al haberse elaborado el mismo, la solicitud realizada por la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos se encuentra enmarcada en la normativa legal vigente, por lo que recomienda la aprobación del mismo, mediante la Resolución Administrativa correspondiente.

Es cuanto tengo a bien informar para fines consiguientes.

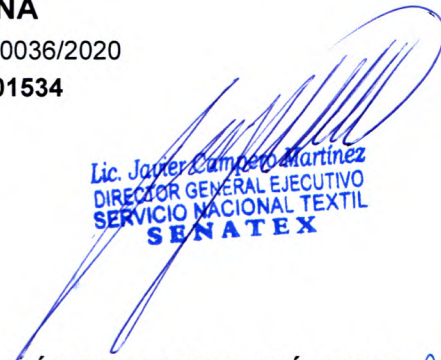

Abog. Rossana K. Pucci Von Baeck
RESPONSABLE DE LA
UNIDAD JURÍDICA
SERVICIO NACIONAL TEXTIL

NOTA INTERNA

NI/SENATEX/UGST N° 0036/2020

SENATEX-I/2020-01534

A : CAMPERO MARTÍNEZ JAVIER EMILIO
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO


Lic. Javier Campero Martínez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

Vía : GERL PARDO GONZALO ALEJANDRO
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS


Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

De : QUIROZ AGUIRRE BERNARDO ANTONIO
TECNICO EN PLANIFICACIÓN TEXTIL

Fecha : 21 de julio de 2020

Ref. : MANUAL DE PROCESO Y PROCEDIMIENTOS – PROCESOS PRODUCTIVOS
HILANDERÍA SENATEX.

De mi consideración:

Adjunto a la presente remito para su consideración el Manual de Procesos y Procedimientos de Procesos Productivos de la Unidad de Hilandería del Servicio Nacional Textil, este documento fue elaborado sobre la base de los flujos e información de esta unidad, así como archivos recopilados de gestiones anteriores.

Este documento, deberá ser remitido al Responsable de la Unidad de Hilandería para su revisión y conformidad y/o corrección, para posteriormente ser remitida a la Unidad de Asuntos Jurídicos para la elaboración de la respectiva Resolución Administrativa de Aprobación y proceder a la socialización y cumplimiento.

Con este motivo, saludo a usted atentamente.


Bernardo Antonio Quiroz Aguirre
TECNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL
UNIDAD GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

cc: Arch.

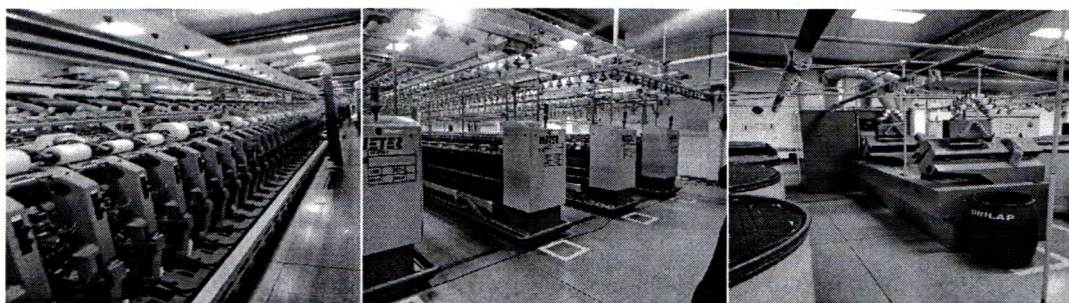
Adj: Manual de Procesos y Procedimientos. Procesos Productivos Hilandería SENATEX

Bqa/

MANUAL DE PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS M.P.P

Procesos de Producción Unidad de Hilandería

Gestión 2020



Manual de Procesos y Procedimientos

M.P.P.

Procesos de Producción – Unidad de Hilandería

1. INTRODUCCIÓN

1.1. Antecedentes.

La Unidad de Hilandería del Servicio Nacional Textil – SENATEX, esta dedicada a la producción en serie de hilo de algodón, en máquinas automatizadas de alta producción con tecnología para hilo peinado, cardado y open end (hilado a rotor con material reciclado), heathers (hilado con cintas de varios colores), este hilado puede ser destinado para venta local o para su transformación en tela, por lo que en este caso esta unidad pasa a ser parte de una cadena de producción.

La elaboración de un Manual de Procesos y Procedimientos, que describa el Proceso de Producción de la Unidad de Hilandería, es necesaria para evaluar los sistemas y subsistemas, así como las operaciones y tareas que la componen y de esta manera se pueda contar con una herramienta que contribuya a la gestión de la producción y la producción de hilado 100% algodón con estándares establecidos.

El mandato legal constituido por el marco normativo para la adecuación de los Procesos y Procedimientos de las instituciones del sector público está establecido por la Ley 1178 de Administración y Control Gubernamental de 20 de julio de 1990 y las Normas Básicas del Sistema de Organización Administrativa (SOA), así como el Decreto de Organización del Órgano Ejecutivo.

El mandato social establecido a partir de los lineamientos estratégicos del Plan de Desarrollo Económico y Social – PDES, deben ser considerados para la formulación de los procedimientos en las instituciones públicas en el marco del cumplimiento a la misión y visión establecidos.

El artículo 15 de las Normas Básicas del Sistema de Organización Administrativa (SOA), se refiere al Manual de Procesos y Procedimientos (MPP), como uno de los documentos requeridos para la formalización del diseño organizacional de las entidades públicas, que permite esencialmente definir con claridad y especificidad la denominación y objetivo del proceso, las normas de operación, la descripción del procesos y/o procedimientos, los diagramas de flujo y los formularios y otras formas utilizadas al interior de la entidad, y orientar a la sociedad civil y a quien lo requiera, sobre los procesos productivos del Servicio Nacional Textil (SENATEX).

Por tanto, en el entendido de que "el análisis, diseño e implantación de la estructura organizacional de la entidad es responsabilidad de la Máxima Autoridad Ejecutiva y los servidores públicos en su ámbito de competencia" (art.9 NB-SOA), se presenta el Manual de Procesos y Procedimientos de Procesos Productivos de la Unidad de Hilandería del SENATEX.

1.2. Objetivos.

El presente Manual de Procesos y Procedimientos del Proceso de Producción de la Unidad de Hilandería busca cumplir el siguiente objetivo:

“Identificar y establecer los procedimientos que describan el proceso productivo para la fabricación de hilado 100% algodón con estándares establecidos, como parte del proceso textil de SENATEX, por los cuales se generan productos como venta final y/o intermedios para la producción de tela”

El presente "Manual de Procesos y Procedimientos de Procesos de Producción", en el marco del Sistema de Organización Administrativa (SOA), permite una mejor comprensión del flujo de trabajo, responsabilidades e información que tienen en la institución. Asimismo, se constituye en un instrumento informativo para la administración pública y la sociedad en su conjunto.

1.3. Utilización y Difusión.

El uso del Manual de Procesos y Procedimientos del Proceso de Producción de la Unidad de Hilandería, está fundamentado por sus funciones y atribuciones y se constituye un instrumento de gestión y orientación tanto para los responsables, encargados y personal de la Unidad de Hilandería del SENATEX.

Bajo un criterio de transparencia, este Manual de Procesos y Procedimientos debe estar dirigido y ser difundido a todos los niveles jerárquicos. Todas las autoridades de la institución, desde el Director General Ejecutivo hasta los Responsables de Unidad, quienes dispondrán de un ejemplar que deberá estar a disposición del personal bajo su dependencia.

1.4. Revisión y Actualización.

La revisión y actualización periódica del Manual de Procesos y Procedimientos del Proceso de Producción estará bajo responsabilidad del Responsable de la Unidad de Hilandería, en coordinación con la Unidad de Gestión de Servicios Técnicos (UGST), el documento actualizado, previa aprobación del Director General Ejecutivo, deberá oficializarse mediante Resolución Administrativa.

2. ANTECEDENTES

Según el Decreto Supremo 2765 del 14 de mayo de 2106, que modifica la naturaleza jurídica de 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 a partir de la fecha será **Servicio Nacional Textil**.

El Servicio Nacional Textil SENATEX está destinado a impulsar el cambio de la matriz productiva nacional a través del incremento de la agregación de valor a la producción primaria, transformación tecnológica, alza de la productividad, diversificación productiva y mayor generación de excedentes e ingresos en la producción textil, participando en la creación, consolidación, modernización y tecnificación de los emprendimientos productivos textiles del país.

El SENATEX, tendrá las siguientes funciones:

- Producir, transformar y comercializar productos e insumos textiles en el mercado interno y/o importar materias primas e insumos, para la provisión propia y/o de las Unidades Productivas textiles del país.
- Realizar la exportación de productos textiles con valor agregado.
- Gestionar mercados internos y/o externos para productos e insumos textiles.
- Prestar servicios tecnológicos a las Unidades PRODUCTIVAS TEXTILES.
- Realizar ensayos de laboratorio para la Evaluación de la Conformidad.
- Apoyar las políticas para el desarrollo del sector textil nacional.
- Gestionar y apoyar la elaboración de planes de negocios de Unidades Productivas Textiles.
- Administrar y ejecutar recursos públicos, provenientes de la cooperación internacional.
- Suscribir convenios en el ámbito de sus funciones.
- Todas las demás funciones que sean necesarias para el cumplimiento de su competencia institucional.

La Estructura Orgánica del SENATEX está conformada por una Dirección General Ejecutiva a cargo del Director(a) General Ejecutivo(a) y por Unidades Operativas, la cual será aprobada por el Ministerio de Desarrollo Productivo y Economía Plural mediante Resolución Ministerial.

El SENATEX financiará su funcionamiento y actividades con Recursos Propios, Donaciones, Créditos, y otros.

Resolución MDPyEP/DESPCH/N°172.2016 de 15 de julio de 2016, donde se aprueban las atribuciones y funciones del Director (a) General Ejecutivo (a) del SENATEX.

3. MARCO ESTRATEGICO

3.1. Misión:

Impulsar el cambio de la matriz productiva nacional a través del incremento de la agregación de valor a la producción primaria, transformación tecnológica, alza de la productividad, diversificación productiva y mayor generación de excedentes e ingresos en la producción textil, participando en la creación, consolidación, modernización y tecnificación de los emprendimientos productivos textiles del país.

3.1. Visión:

Ser el Servicio Nacional líder del Estado boliviano, motor principal y dinamizador del Complejo Productivo Textil, eficaz, eficiente y proactivo con proyección y presencia internacional.

3.2. Principios y Valores :

Transparencia.- Práctica y manejo visible de los recursos del Estado, por parte de los servidores públicos y de personas naturales y jurídicas, nacionales y extranjeras que presten servicios o comprometan recursos del Estado, así como la honestidad e idoneidad en los actos públicos, y el acceso a toda información en forma veraz, oportuna, comprensible y confiable, salvo la restringida por norma expresa en casos de seguridad nacional.

Calidad.- Atributos aplicados en el desempeño laboral orientado a la producción y prestación de óptimos servicios públicos.

Unidad.- Integración armónica de las diferentes relaciones sociales y laborales.

Dignidad.- Atributo que el servidor y servidora pública adquiere por la conducta íntegra e idónea en el comportamiento personal y desempeño de sus funciones, que merecen el reconocimiento de los demás servidores públicos y de los ciudadanos.

Inclusión.- Integración de los diferentes sectores sociales en la definición e implementación de las políticas públicas.

Solidaridad.- En cumplimiento de ayuda al semejante, colaborar con las causas justas, el valor de la eficiencia, con el cumplimiento de producir siempre valores agregados a lo que se hace.

Igualdad de Oportunidades: Sin discriminación de ninguna naturaleza

Reciprocidad.- Ayni andino, acto ético y moral de los seres humanos, la capacidad y la comprensión de valorar las acciones y responder al mandato del soberano con el ejercicio de las funciones de administración pública basados en valores del Vivir Bien.

Respeto.- Consideración de cualidades y realidades personales distintas, entre los servidores y servidoras públicas y de éstos con los ciudadanos, y el reconocimiento que se logra por la conducta idónea que los servidores y servidoras públicas aplican en el ejercicio de sus funciones.

Complementariedad.- Armonización de cualidades y competencias distintas para el logro de objetivos comunes, así como la articulación de los actos públicos con el entorno ambiental y social para preservar su organización y evitar su deterioro y efectos destructivos.

Equilibrio.- Relación integradora y estable entre los servidores y servidoras públicas y de éstos con los ciudadanos.

Armonía.- Condiciones que generan un ambiente fraterno para el adecuado desarrollo de las funciones del servidor y servidora pública en correspondencia a sus habilidades, capacidades y particularidades.

Equidad.- Eliminación de las asimetrías, cualidad que determina que las relaciones sociales se desarrollen hacia la igualdad, la reciprocidad, el equilibrio y la armonía.

Bienestar común.- Conjunto de las cosas necesarias para vivir bien en comunidad y armonía con la naturaleza, a partir de lo cual todos logran su propio beneficio.

3.2.1. Principios Ético – Morales

Son principios inherentes a la sociedad plural boliviana que están contenidos en el Art. 8 – I de la Constitución Política del Estado. Son éticos porque guían el comportamiento de la vida privada de los individuos que impulsan el respeto humano. Son morales porque reflejan los modos habituales de obrar o proceder. En síntesis son principios de comportamiento de la vida privada de los individuos que impulsan el respeto hacia el otro.

Vivir Bien, sumajkausay, suma qamaña, ñandereko, tekokavi, ivimaraei, qhapajñan.- Complementariedad entre el acceso y el disfrute de los bienes materiales y la realización afectiva, subjetiva y espiritual, en armonía con la naturaleza y en comunidad con los seres vivos.

Ama Qhilla, Ama Llulla, Ama Suwa.- No seas flojo, no seas mentiroso ni seas ladrón.

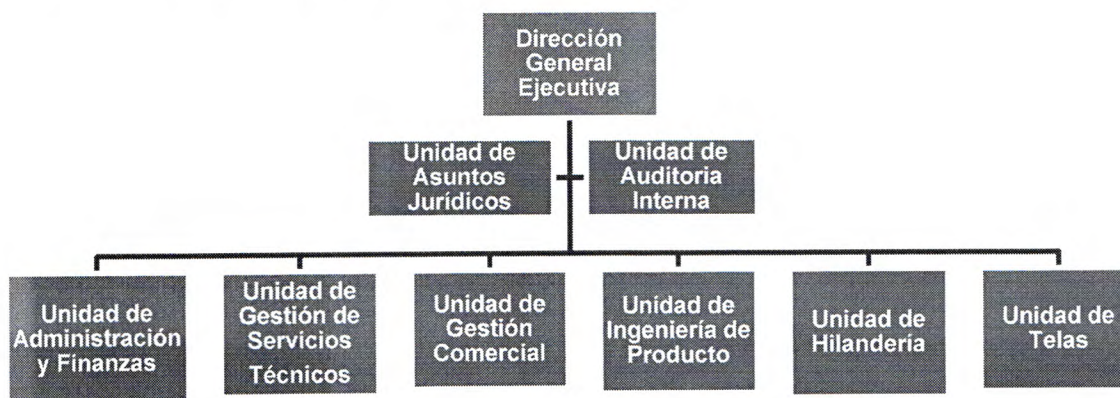
Defensa del Patrimonio del Estado.- Se rige por la obligación constitucional que tiene toda boliviana o boliviano de precautelar y resguardar el patrimonio del Estado, denunciando todo acto o hecho de corrupción.

Respeto y defensa de los derechos de la Madre Tierra.- El deber de respetar, proteger y garantizar los derechos de la Madre Tierra para el Vivir Bien de las generaciones actuales y futuras.

3.3. Articulación con la Planificación Estratégica:

Pilar del PDES:	Soberanía productiva con diversificación desarrollo integral sin la dictadura del mercado capitalista (06.)
Meta del PDES:	Democratización de los medios y factores de producción con énfasis en el sector micro empresarial y comunitario.(06.09.)
Resultado del PDES:	Se ha incrementado en PyMEs hasta: 30% el acceso a financiamiento: 20% el acceso a formación: 20% acceso a tecnología.(06.09.183.)
Acción PDES:	Acciones de promoción y fomento para el acceso de PyMEs al financiamiento, formación y tecnología.(06.09.183.01.)
Acción Estratégica Plan Sectorial de Desarrollo Integral - PSDI	Generación de condiciones para el Fortalecimiento de las capacidades técnicas y de Gestión de las PyMES.
Indicador 1:	Número de productores capacitados en temáticas de gestión empresarial, Diseño y Patronaje, Técnicas de Corte, Confección y Control de Calidad y Planificación y Control de Producción.
Indicador 2:	Numero de servicios de hilandería, tejeduría y embellecimiento brindados
Indicador 3:	Número de toneladas de hilos, telas y prendas producidas o comercializadas.
Acciones Estratégicas PEI 2017 – 2020	
Acción Estratégica 1	Administrar y controlar de manera eficiente, efectiva y eficaz los recursos administrativos y financieros, así como el presupuesto de la Institución de acuerdo a la normativa vigente, emitiendo información de manera ágil, oportuna y confiable para la toma de decisiones.
Acción Estratégica 2	Producir con eficiencia y calidad Tela e Hilo Acabado para el mercado interno y externo; ya sea para prendas como para venta de hilos (hilo peinado, hilo cardado, hilo open end)
Acción Estratégica 3	Fortalecer y brindar capacitaciones, asesoramientos y servicios relacionados a temas de hilatura, tejeduría, confección y embellecimiento textil.

3.4. Estructura Organizacional



4. MANUAL DE PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS PROCESO PRODUCTIVO HILANDERIA SENATEX

4.1 Mapa de Procesos de Producción de Hilado Peinado, Cardado y Open End, Heathers.

El mapa de procesos de producción de hilado elaborado para la Unidad de Hilandería del SENATEX, muestra la representación gráfica de la interrelación existente entre los sistemas y subsistemas, así como las operaciones y tareas necesarias para la producción en serie de hilo de algodón, en máquinas automatizadas de alta producción con tecnología para hilo peinado, cardado y open end (hilado a rotor con material reciclado), heathers (hilado con cintas de varios colores).

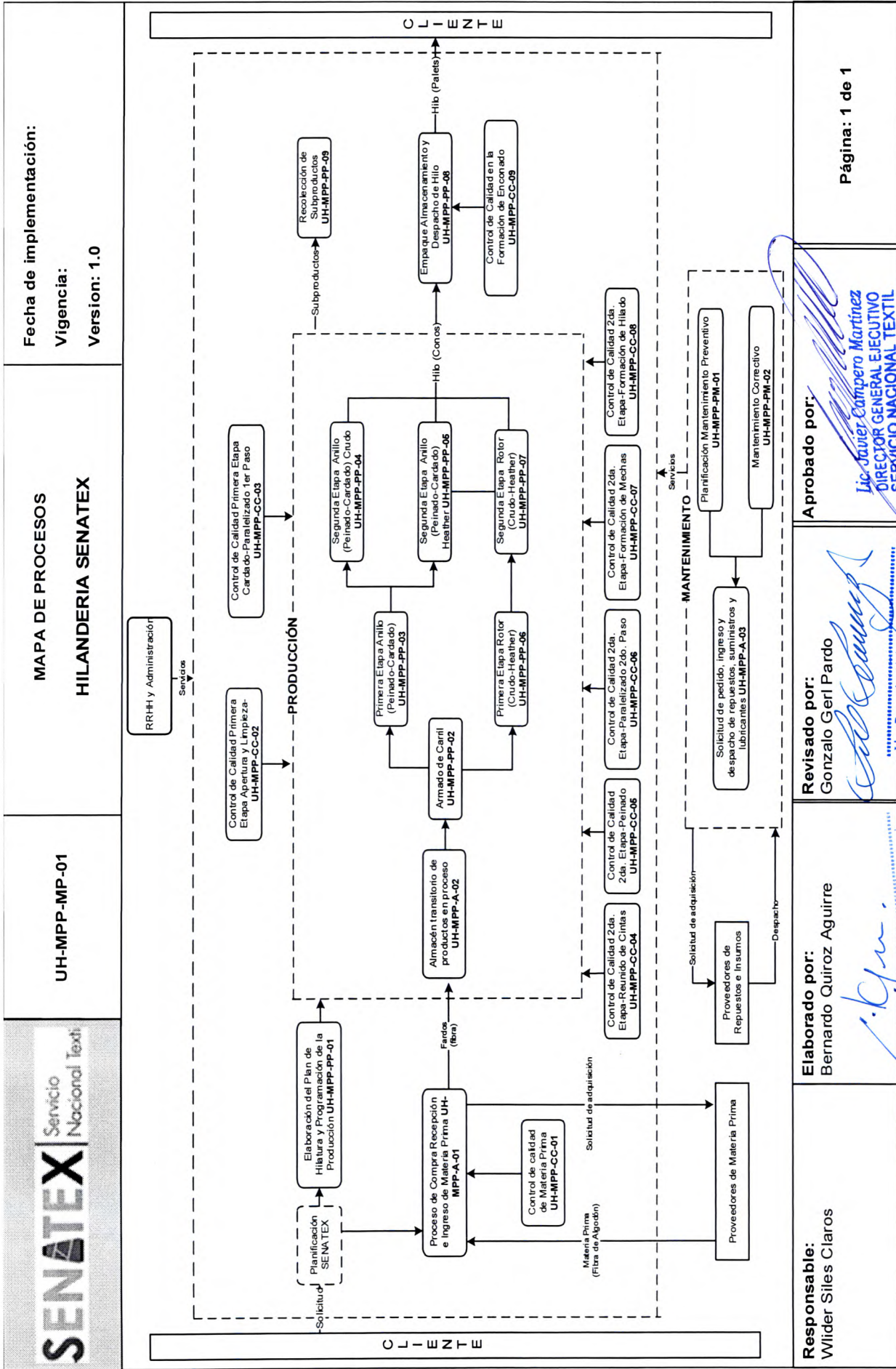
En este sentido el mapa de procesos elaborado, nos permite visualizar las características de las operaciones y tareas para la producción de hilado, que empieza con la solicitud del cliente que puede ser externo (venta y/o servicios de hilado) y/o interno (Unidad de Telas del SEANTEX), una vez recibida esta solicitud a la cabeza de la DGE, se planifica las acciones para atender esta solicitud desde el proceso de compra de la materia prima (fibra de algodón) y la elaboración del plan de hilatura y programación de la producción, posteriormente se realizan los procesos de producción de hilado. El subsistema de producción cuenta con el apoyo de controles de calidad en puntos específicos así como el apoyo del subsistema de mantenimiento y finaliza con el despacho de hilado de acuerdo a requerimiento.

Cada una de estas operaciones y tareas se describen de manera más específica en el manual de procesos y procedimientos y sus respectivos diagramas de flujo de respaldo.

4.2 Manual de Procesos y Procedimientos.

El manual de procesos y procedimientos tiene una estructura que empieza con la elaboración del plan de hilatura y la programación de la producción (UH-MPP-PP-01), previo a este proceso se ha realizado el proceso de compra de materia prima (fibra de algodón) y su respectiva entrega a producción (UH-MPP-A-01 al 02), continua con la preparación de la fibra (UH-MPP-PP-02) para el proceso de hilado que se divide en una primera etapa (UH-MPP-PP-03 y UH-MPP-PP-06) y una segunda etapa (UH-MPP-PP-04; UH-MPP-PP-05; UH-MPP-PP-07). Toda vez que se ha realizado la producción de hilado se realiza los procesos de recolección de subproductos y de empaque y despacho al cliente (UH-MPP-PP-08 al 09).

Los procesos de compra de fibra, producción y despacho cuentan con controles de calidad en puntos específicos (UH-MPP-CC-01 al 09), así como el apoyo de mantenimiento (UH-MPP-A-03; UH-MPP-PM-01 al 02) y RRHH y Administración.



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
ELABORACIÓN DEL PLAN DE HILATURA Y PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN
CÓDIGO:
UH-MPP-PP-01
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para la elaboración del plan de hilatura y programación de la producción de acuerdo a requerimiento del cliente.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

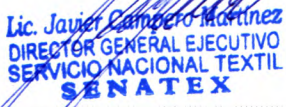
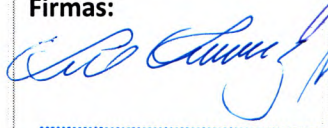
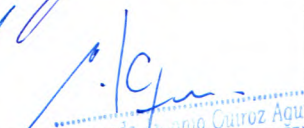
- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Disponer de información que permita una adecuada gestión del plan de hilatura y la programación de la producción.

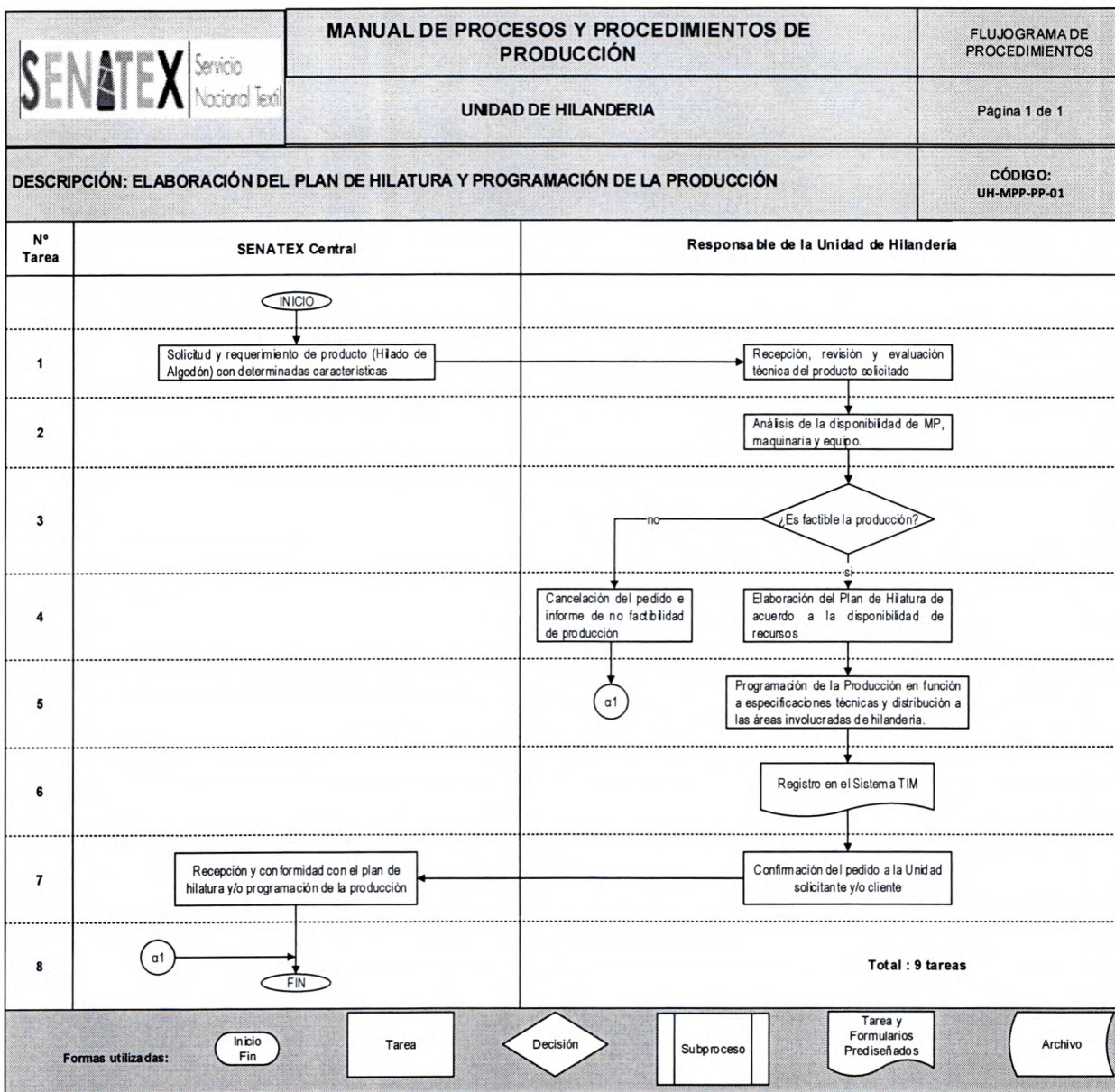
N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Solicitud y requerimiento de producto (Hilado de Algodón) con determinadas características.	– Unidad Comercial. – Unidad de Telas	• Solicitud de Pedido. • Especificaciones Técnicas.
2	Recepción, revisión y evaluación técnica del producto solicitado	– Responsable de Hilandería	• Solicitud de Pedido. • Especificaciones Técnicas.
3	Análisis de la disponibilidad de MP, maquinaria y equipo.	– Responsable de Hilandería – Supervisor de Producción	• Solicitud de Pedido. • Especificaciones Técnicas.
4	Del análisis del punto 3 se realiza la pregunta ¿Es factible la producción?, si la respuesta es NO pasa al punto 5, si la respuesta es SI, pasa al punto 6.	– Responsable de Hilandería – Supervisor de Producción	• Solicitud de Pedido. • Especificaciones Técnicas.
5	Se informa de la no factibilidad de la producción a la Unidad Solicitante y/o cliente. (Paso al punto 11)	– Responsable de Hilandería	• Informe vía correo electrónico.
6	Elaboración del Plan de Hilatura de acuerdo a la disponibilidad de recursos	– Responsable de Hilandería	• Plan de Hilatura.

		– Supervisor de Producción	
7	Programación de la Producción en función a especificaciones técnicas y distribución a las áreas involucradas de hilandería.	– Responsable de Hilandería – Supervisor de Producción.	• Orden de Producción.
8	Registro en el Sistema TIM	– Encargado Logístico.	• Reporte de Sistema
9	Confirmación del pedido a la Unidad solicitante y/o cliente	– Responsable de Hilandería	• Correo electrónico
10	Recepción y conformidad con el plan de hilatura y/o programación de la producción	– Unidad de Telas – Cliente externo	• Correo electrónico
11	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR: 	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas: 		Manejo	

Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Bernardo Quiroz Aquilte
TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL
UNIDAD GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
PROCESO DE ARMADO DE CARRIL
CÓDIGO:
UH-MPP-PP-02
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para la distribución correcta de las pacas de algodón y transferencia al sistema de producción.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

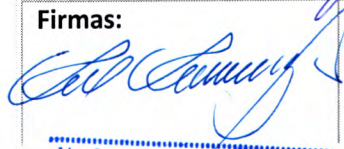
- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Control del proceso de armado de carril, que corresponde el inicio del proceso de hilatura.

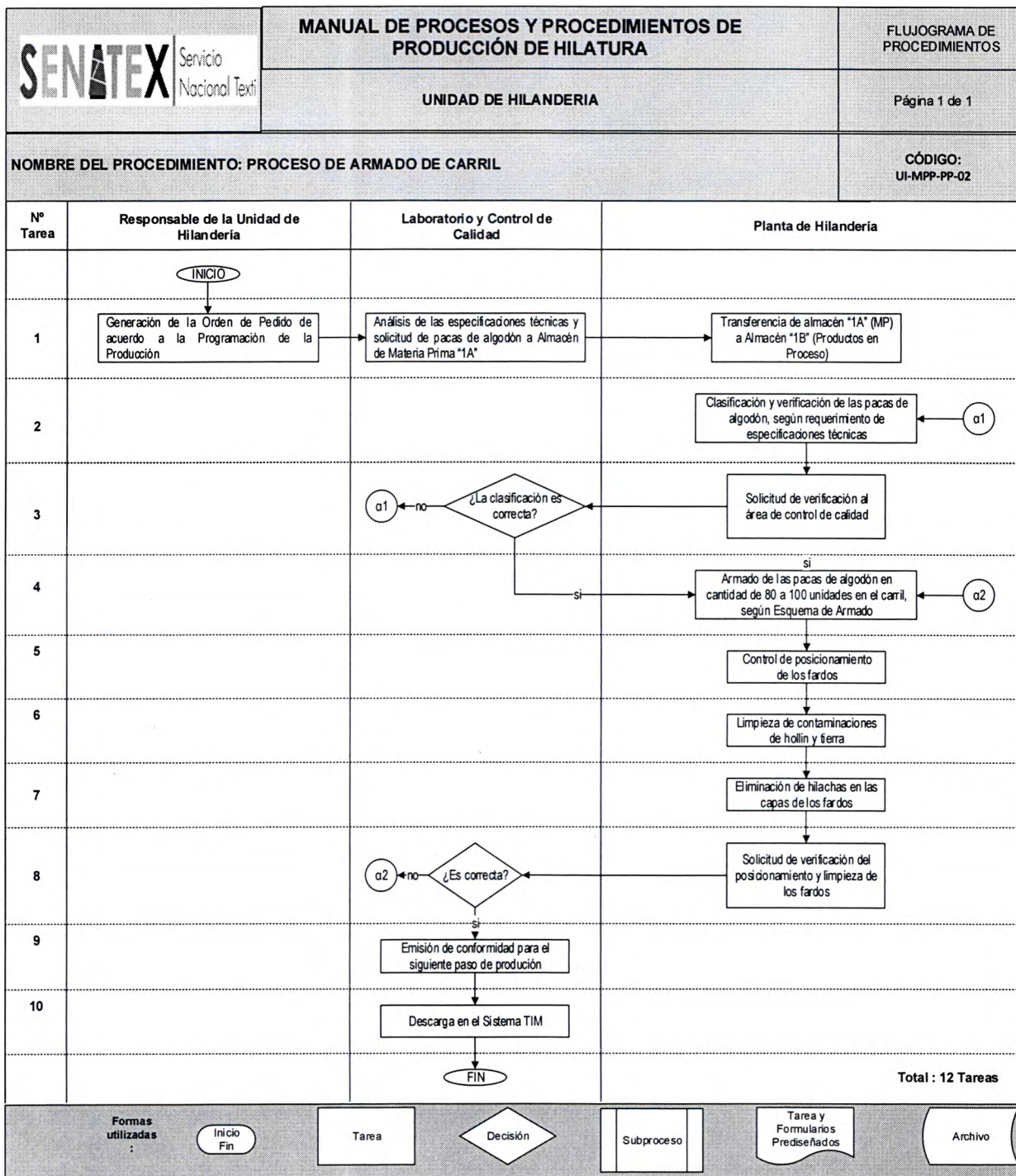
N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Generación de la Orden de Pedido de acuerdo a la Programación de la Producción.	– Responsable de Hilandería	• Orden de Pedido. • Especificaciones Técnicas.
2	Análisis de las especificaciones técnicas y solicitud de pacas de algodón a Almacén de Materia Prima “1A”.	– Encargado de Laboratorio. – Encargado Logístico	• Orden de Pedido. • Especificaciones Técnicas.
3	Transferencia de almacén “1A” (MP) a Almacén “1B” (Productos en Proceso).	– Encargado Logístico	• Reporte Sistema TIM.
4	Clasificación de las pacas de algodón, según requerimiento de especificaciones técnicas.	– Encargado de Almacenes – Supervisor de Producción	• Orden de Pedido. • Especificaciones Técnicas.
5	Solicitud de verificación al área de control de calidad.	– Supervisor de Producción – Encargado Logístico	• Especificaciones Técnicas
6	¿La clasificación es correcta?, si la respuesta es NO, pasa al punto 4, si la respuesta es SI, pasa al punto 7.	– Encargado de Laboratorio	• Especificaciones Técnicas
7	Armado de las pacas de algodón en cantidad de 80 a 100 unidades en el carril, según Esquema de Armado	– Supervisor de Producción	• Orden de pedido

		–Operarios de Planta	
8	Control de posicionamiento de los fardos	–Encargado de Control de Calidad	• Especificaciones Técnicas
9	Limpieza de contaminaciones de hollín y tierra, eliminación de hilachas en las capas de los fardos	–Operarios de Planta	•
10	Solicitud de verificación del posicionamiento y limpieza de los fardos	–Supervisor de producción	• Especificaciones Técnicas
11	Se realiza la pregunta si ¿El posicionamiento y limpieza de fardos es correcta? Si la respuesta es NO pasa al punto 7, si la respuesta es SI, pasa al punto 12	–Encargado de Control de Calidad	• Especificaciones Técnicas
12	Emisión de conformidad para el siguiente paso de producción	–Supervisor de producción	• Reporte de conformidad
13	Descarga en el Sistema TIM	–Encargado logístico	• Reporte del Sistema TIM
	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR: 	FECHA DE ELABORACIÓN:	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo	Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	21 JUL 2020	FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas: 		Manejo	

Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Bernardo Quiroz Aquino
TÉCNICO EN FURNEAMIENTO TEXTIL
UNIDAD GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX



UNIDAD DE HILANDERÍA

DESCRIPCIÓN:

PRIMERA ETAPA - PROCESO DE APERTURA LIMPIEZA CARDADO Y PRIMER PARALELIZADO

CÓDIGO:

UH-MPP-PP-03

OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de apertura limpieza cardado y primer paralelizado que corresponde a la Primera Etapa de Producción.

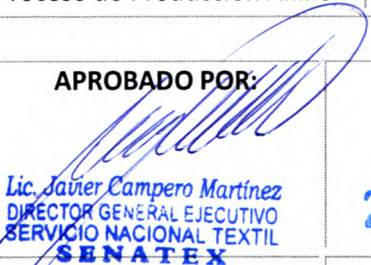
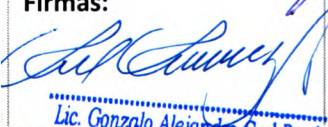
INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

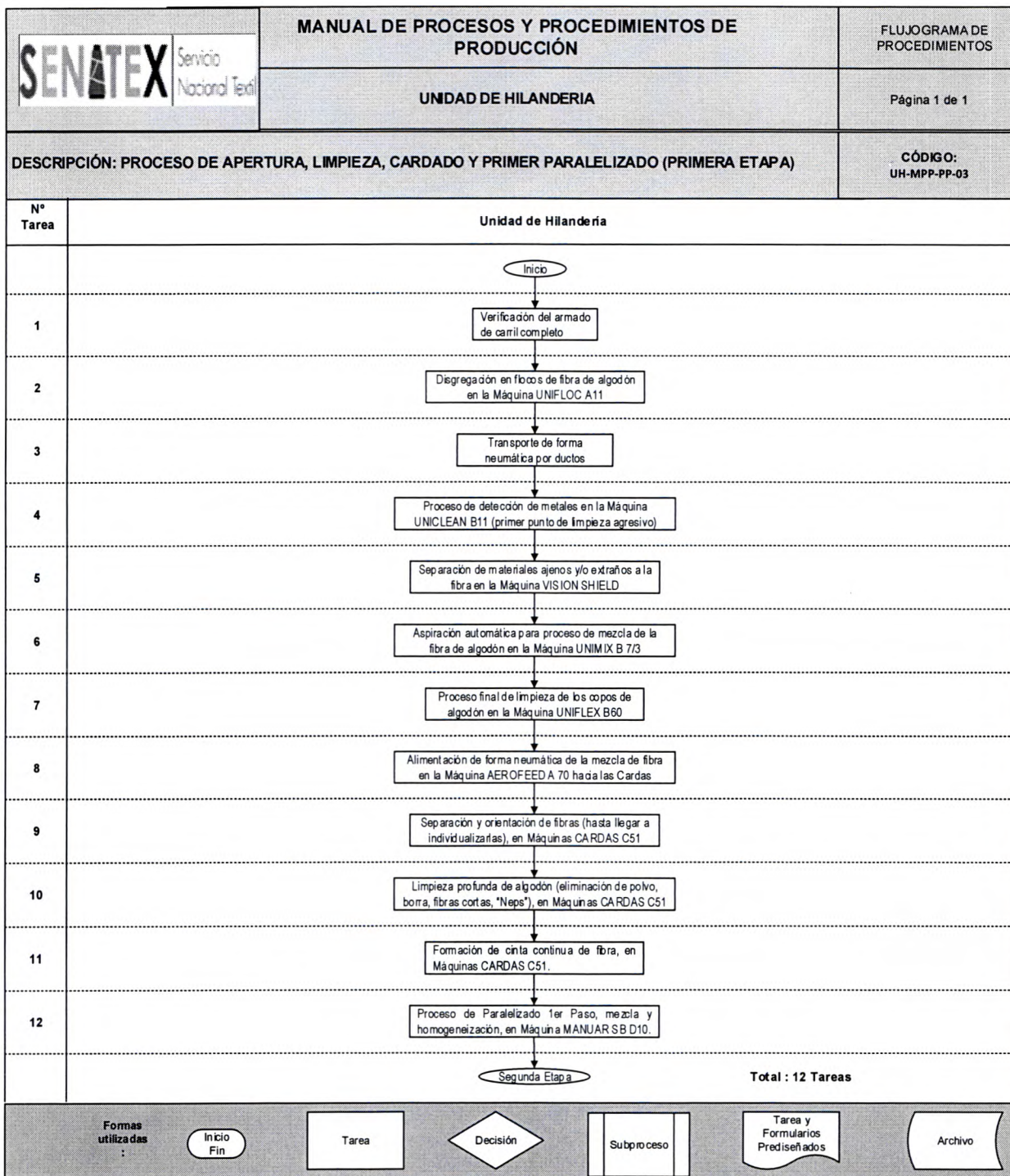
- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Control del proceso de apertura, limpieza, cardado y primer paralelizado.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio Primera Etapa de Producción.		
1	Verificación de carril completo	– Supervisor de Producción	• Orden de Producción.
2	Disgregación en flocos de fibra de algodón en la Máquina UNIFLOC A11	– Proceso Automatico	• Orden de Producción.
3	Transporte de forma neumática por ductos	– Proceso Automático	•
4	Proceso de detección de metales en la Máquina UNICLEAN B11 (primer punto de limpieza agresivo)	– Proceso Automático	•
5	Separación de materiales ajenos y/o extraños a la fibra en la Máquina VISION SHIELD	– Proceso Automático	•
6	Aspiración automática para proceso de mezcla de la fibra de algodón en la Máquina UNIMIX B 7/3	– Proceso Automático	•
7	Proceso final de limpieza de los copos de algodón en la Máquina UNIFLEX B60	– Proceso Automático	•
8	Alimentación de forma neumática de la mezcla de fibra en la Máquina AEROFEED A 70 hacia las Cardas	– Proceso Automático	•

 Servicio Nacional Textil		MANUAL DE PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS-PRODUCCIÓN		FORMULARIO 03 PROCEDIMIENTOS	
9	Separación y orientación de fibras (hasta llegar a individualizarlas), en Máquinas CARDAS C51	–Proceso Automático	•		
10	Limpieza profunda de algodón (eliminación de polvo, borra, fibras cortas, “Neps”), en Máquinas CARDAS C51	–Proceso Automático	•		
11	Formación de cinta continua de fibra, en Máquinas CARDAS C51.	–Proceso Automático	•		
12	Proceso de Paralelizado 1er Paso, mezcla y homogeneización, en Máquina MANUAR SB D10.	–Proceso Automático	•		
13	Fin Primera Etapa Proceso de Producción Anillo				
ELABORADO POR: Bernardo Quiroz		APROBADO POR:  Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX		FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo				ACTUALIZACIÓN N°: FECHA DE ACTUALIZACIÓN:	
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX		 Bernardo Antonio Quiroz Aguirre TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX		Manejo	



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
SEGUNDA ETAPA - PROCESO DE PRODUCCIÓN DE HILATURA DE ANILLO PEINADO Y CARDADO
CÓDIGO:
UH-MPP-PP-04
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de apertura limpieza cardado y primer paralelizado (Primera Etapa de Producción).

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

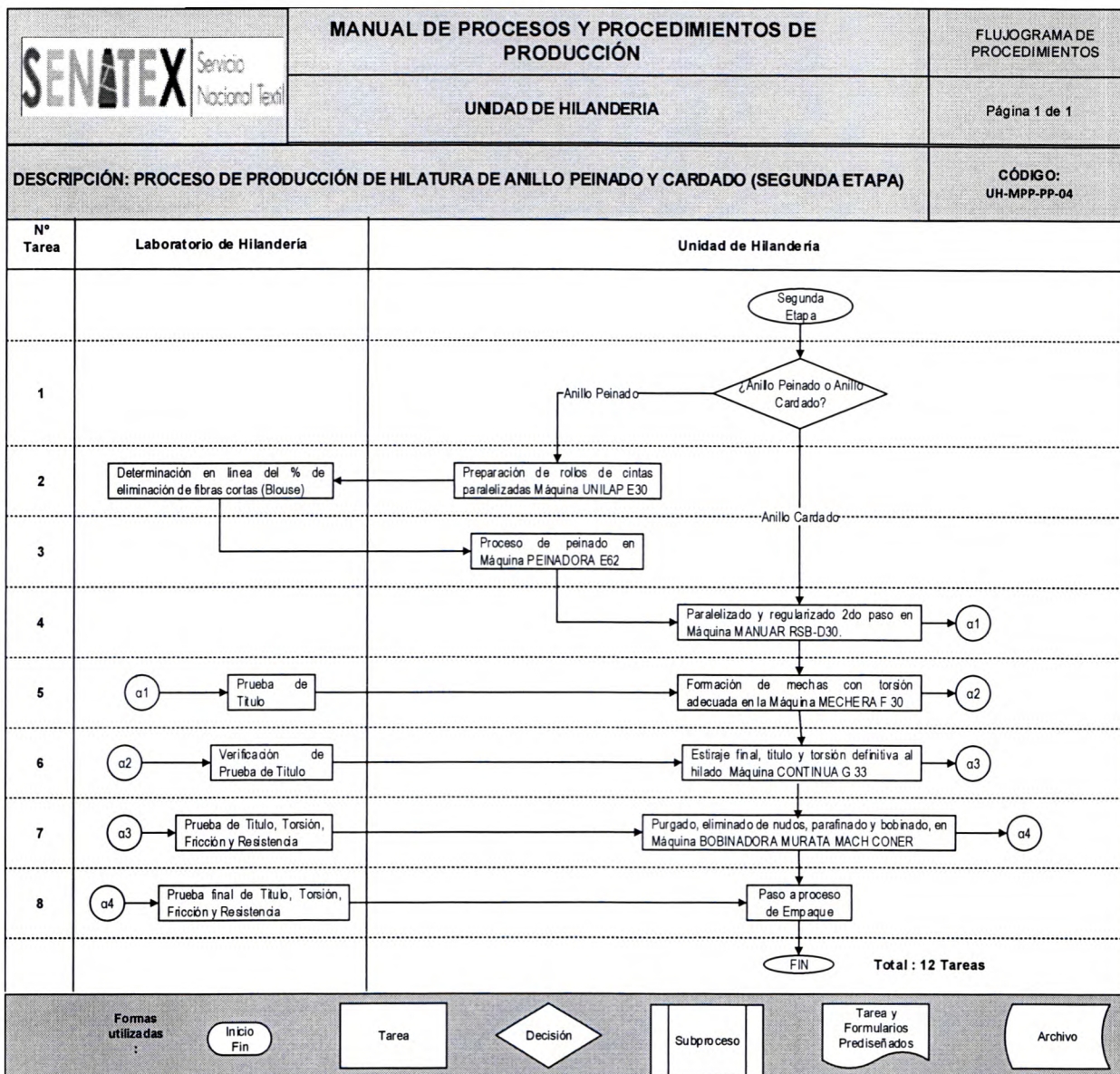
PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Control de la producción en la etapa intermedia del proceso de hilatura para producción de hilado.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio de Segunda Etapa de Producción		
1	Para el inicio de la segunda etapa de producción la pregunta es si el proceso es ¿Anillo Peinado o Anillo Cardado?, si la respuesta es ANILLO PEINADO pasa al punto 2, si la respuesta es ANILLO CARDADO, pasa al punto 5	– Supervisor de Producción	• Orden de Producción.
2	Preparación de rollos de cintas paralelizadas Máquina UNILAP E30	– Proceso Automático	•
3	Determinación en línea del % de eliminación de fibras cortas (Blouse)	– Encargado de Laboratorio	• Ficha técnica
4	Proceso de peinado en Máquina PEINADORA E62	– Proceso Automático	•
5	Paralelizado y regularizado 2do paso en Máquina MANUAR RSB-D30.	– Proceso Automático	•
6	Primera Prueba de Título	– Encargado de Laboratorio	• Registro y/o Reporte de Prueba de título
7	Formación de mechas con torsión adecuada en la Máquina MECHERA F 30	– Proceso Automático	•

8	Verificación de Prueba de Título	– Encargado de Laboratorio	• Registro y/o Reporte de Prueba de título
9	Estiraje final, título y torsión definitiva al hilado Máquina CONTINUA G 33	– Proceso Automático	•
10	Prueba de Título, Torsión, Fricción y Resistencia	– Encargado de Laboratorio	• Registro y/o Reporte de Prueba de título
11	Purgado, eliminado de nudos, parafinado y bobinado, en Máquina BOBINADORA MURATA MACH CONER	– Proceso Automático	•
12	Prueba final de Título, Torsión, Fricción y Resistencia	– Encargado de Laboratorio	Registro y/o Reporte de Prueba de título
13	Paso a proceso de Empaque	–	
14	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:  Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	 Bernardo Antonio Quiroz Aguirre TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	Manejo	



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
SEGUNDA ETAPA - PROCESO DE PRODUCCIÓN DE HILATURA DE ANILLO PEINADO HEATHER Y CARDADO HEATHER
CÓDIGO:
UH-MPP-PP-05
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de producción de hilatura de anillo heathers peinado y cardado.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Control de la producción en la etapa intermedia del proceso de hilatura para producción de heathers.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio de Segunda Etapa de Producción		
1	El proceso HEATHER es ¿Anillo Peinado o Anillo Cardado?, si es ANILLO PEINADO pasa al punto 2, si es ANILLO CARDADO, pasa al punto 5	– Supervisor de Producción	• Orden de Producción.
2	Preparación de rollos de cintas paralelizadas Máquina UNILAP E30	–Proceso Automático	•
3	Determinación en línea del % de eliminación de fibras cortas (Blouse)	–Encargado de Laboratorio	• Reporte de Prueba de laboratorio
4	Proceso de peinado en Máquina PEINADORA E62	–Proceso Automático	•
5	Carga de cintas asignado para proceso de teñido y prensado en la Máquina Prensa Hidráulica	–Supervisor de Producción	• Registro de Datos
6	Control de tamaño (paquetes) y peso para envío a Planta Tintorería de SENATEX	–Supervisor de Producción	• Registro de Datos
7	Proceso de teñido de acuerdo a ficha técnica	–Supervisor de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
8	Control de peso y envío a Planta Hilandería con la estructura de color	–Superviso de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
9	Descompresión de cintas teñidas, proceso de paralelizado, estiraje y regularizado Paso 0	–Supervisor De Producción	• Registro de Datos
10	Prueba piloto realizando mezcla de cinta teñida y cinta cruda (200 grs.) para confirmar el color	–Encargado de Laboratorio	• Registro de Datos

11	Realizada la prueba piloto se pregunta si ¿Se aprueba el color?, si la respuesta es SI, paso al punto 14, si la respuesta es NO, pasa al punto 12	–Encargado de Laboratorio	•
12	Se solicita y se envía la muestra al Laboratorio de Tintorería de SENATEX, para el desarrollo de una nueva estructura de color.	–Supervisor de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
13	Desarrollo de nueva estructura de color. Paso al punto 10	–Supervisor de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
14	Mezcla de cinta teñida con cinta cruda, de acuerdo a determinados porcentajes	–Supervisor de Producción	• Registro de Datos
15	Paralelizado y regularizado Pasos 1-2-3 en la Máquina MANUAR RSB-D30	–Proceso Automático	•
16	Primera Prueba de Titulo	–Encargado de Laboratorio	• Reporte de Prueba de laboratorio
17	Formación de mechas con torsión adecuada en la Máquina MECHERA F 30	–Proceso Automático	•
18	Verificación de Prueba de Titulo	–Encargado de Laboratorio	• Registro de Datos
19	Estiraje final, título y torsión definitiva al hilado Máquina CONTINUA G 33	–Proceso Automático	•
20	Prueba de Titulo, Torsión, Fricción y Resistencia	–Encargado de Laboratorio	• Registro y/o Reporte de Prueba de laboratorio
21	Purgado, eliminado de nudos, parafinado y bobinado, en Máquina BOBINADORA MURATA MACH CONER	–Proceso Automático	•
22	Prueba final de Titulo, Torsión, Fricción y Resistencia	–Encargado de Laboratorio	• Reporte de Prueba de laboratorio
23	Paso a proceso de Empaque	–Supervisor de producción	• Registro de Datos
	Fin		

ELABORADO POR:
Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

FECHA DE ELABORACIÓN:

ACTUALIZACIÓN N°:

REVISADO POR:
Gonzalo Gerl Pardo

Lic. Javier Campero Martinez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

21 JUL 2020

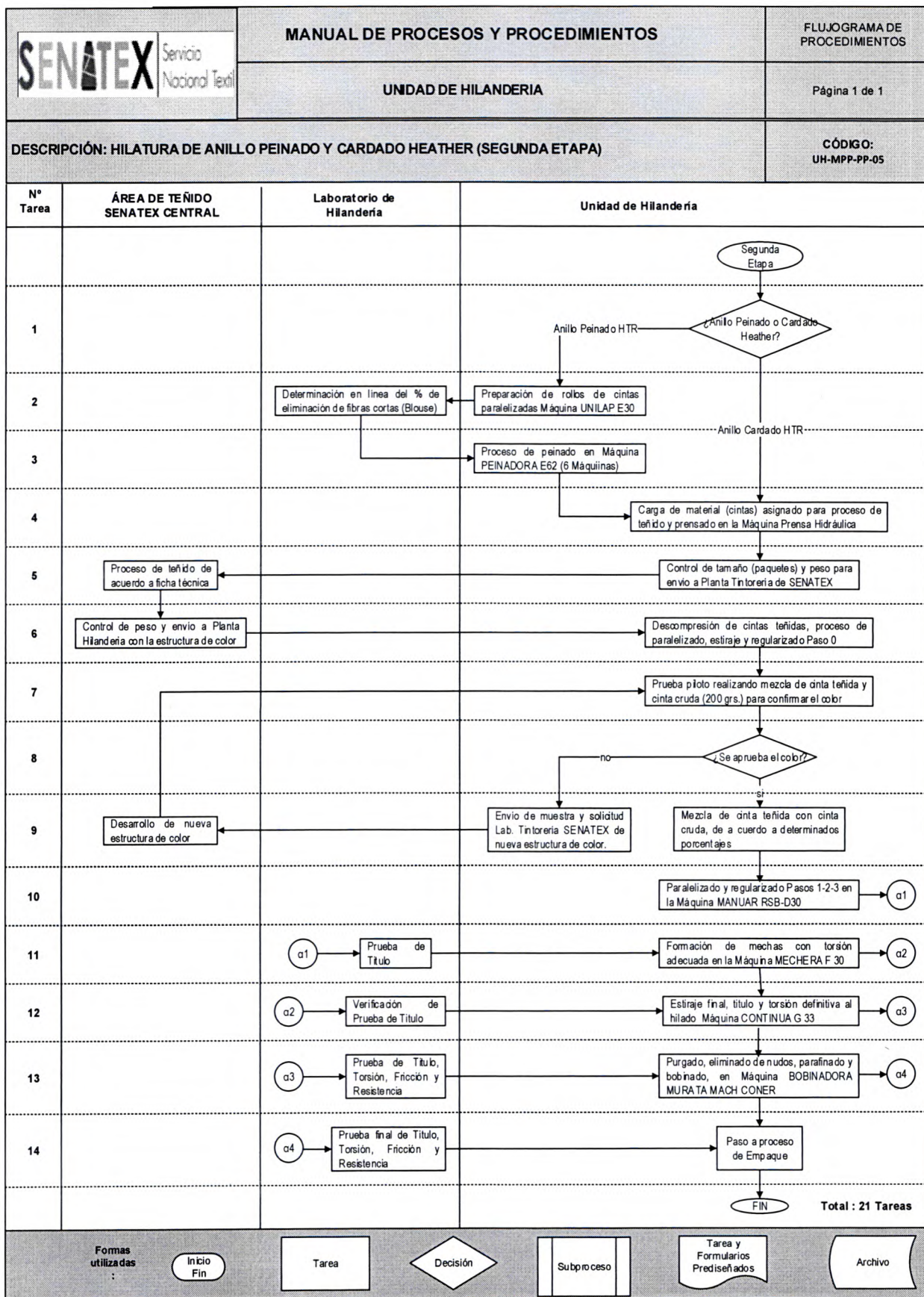
FECHA DE ACTUALIZACIÓN:

Firmas:

Manejo

Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Bernardo Quiroz Aquino
TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL
UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:

PRIMERA ETAPA ROTOR - PROCESO DE RECUPERACION DE DESPERDICIOS, MEZCLA, CARDADO Y PRIMER PARALELIZADO Y HOMOGENEIZADO - OPEN END CRUDO Y OPEN END HEATHER

CÓDIGO:

UH-MPP-PP-06

OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de recuperación de desperdicios, mezcla, cardado y primer paralelizado y homogeneizado, de la primera etapa de proceso de hilado rotor (open end).

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Control en la recuperación de desperdicios y control de la producción de la primera etapa de hilatura rotor (open end).

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio de Primera Etapa Rotor		
1	Generación de la Orden de Pedido de acuerdo a la Programación de la Producción	– Responsable De Hilandería	• Orden de Producción.
2	Recolección y registro de subproductos: Succión de piso Cardas Peinadoras Pneumafil Recycling Huaype (Estopa) Silvercr Silverht	–Proceso Automático	•
3	Prensa de balas	–Proceso Automático	•
4	Identificación, pesaje y registro de subproductos	–Supervisor de Producción	• Registro de Datos
5	Registro en el Sistema TIM y en folder de subproductos	–Encargado Logístico	• Reporte de Sistema TIM
6	Dosificación de algodón virgen en DOSIFICADORA UNISTORE 1	–Proceso Automático	•

7	Procesos de mezcla de fibra virgen y de subproductos en la Máquina MEZCLADORA B 3/4	– Proceso Automático	•
8	Dosificación de residuos de peinadora en DOSIFICADORA UNISTORE 2	– Proceso Automático	•
9	Proceso de mezclado en la Máquina UNIMIX B 7/3	– Proceso Automático	•
10	Traslado del material hacia cardas mediante el SISTEMA AEROFEED A 70	– Proceso Automático	•
11	Proceso de Cardado Open End, Cardado Recycling	– Proceso Automático	•
12	Proceso de Paralelizado y Homogeneizado en Manuar Autoregulado (Paso Unico)	– Proceso Automático	•
	Fin de Primera Etapa Rotor		

ELABORADO POR:

Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

Lic. Javier Campero Martínez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

**FECHA DE
ELABORACIÓN:**

21 JUL 2020

ACTUALIZACIÓN N°:

REVISADO POR:

Gonzalo Gerl Pardo

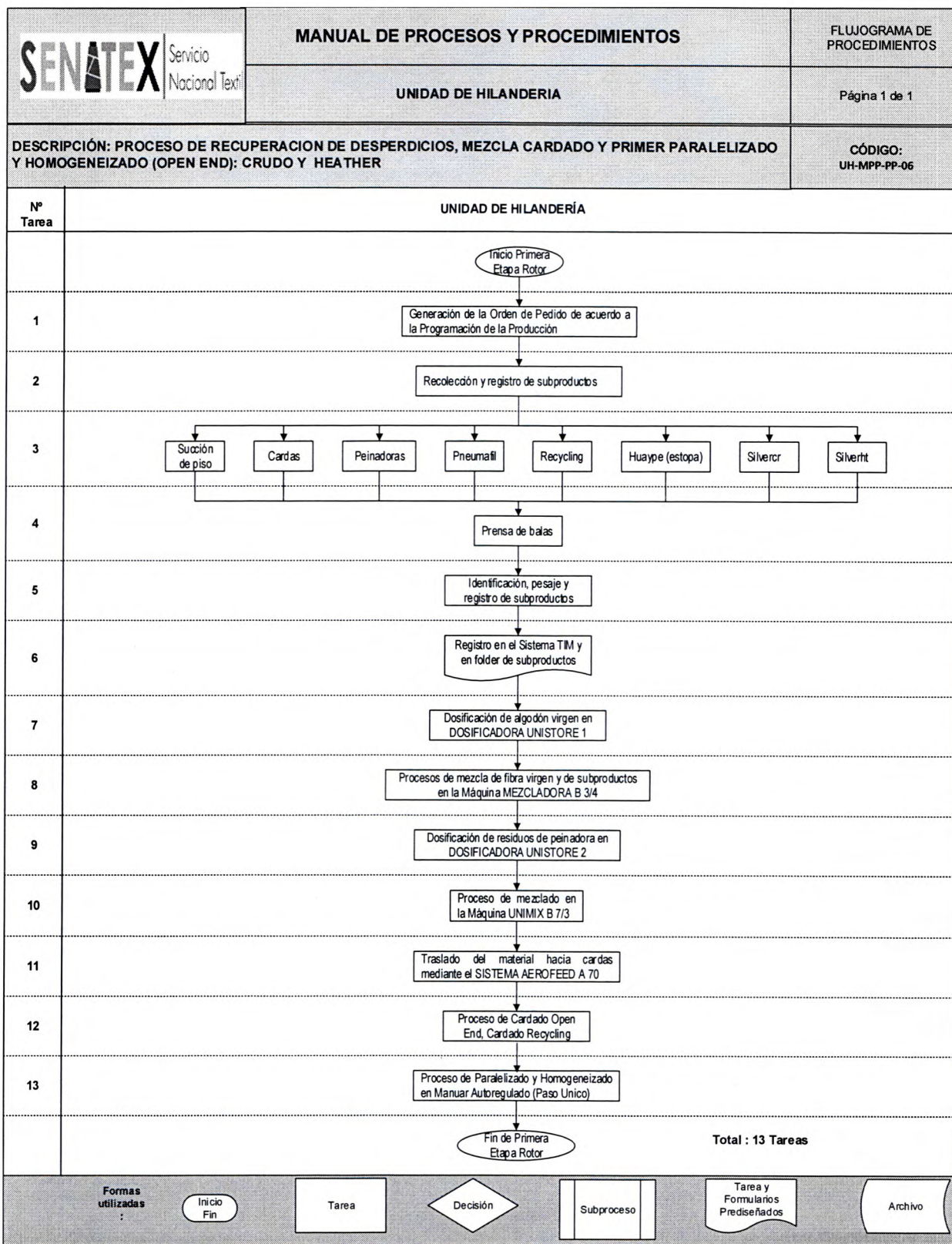
**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**

Firmas:

Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Bernardo Antonio Quiroz Aguirre
TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL
UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Manejo



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
SEGUNDA ETAPA - PROCESO DE PRODUCCIÓN DE HILATURA DE ROTOR (OPEN END) - CRUDO Y HEATHER
CÓDIGO:
UH-MPP-PP-07
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de producción de hilatura de rotor (open end) de hilado crudo e hilado Heather que corresponde a la segunda etapa de procesos de producción.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

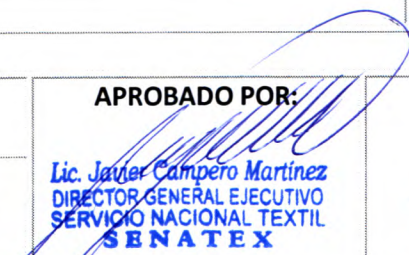
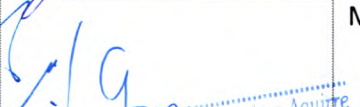
- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

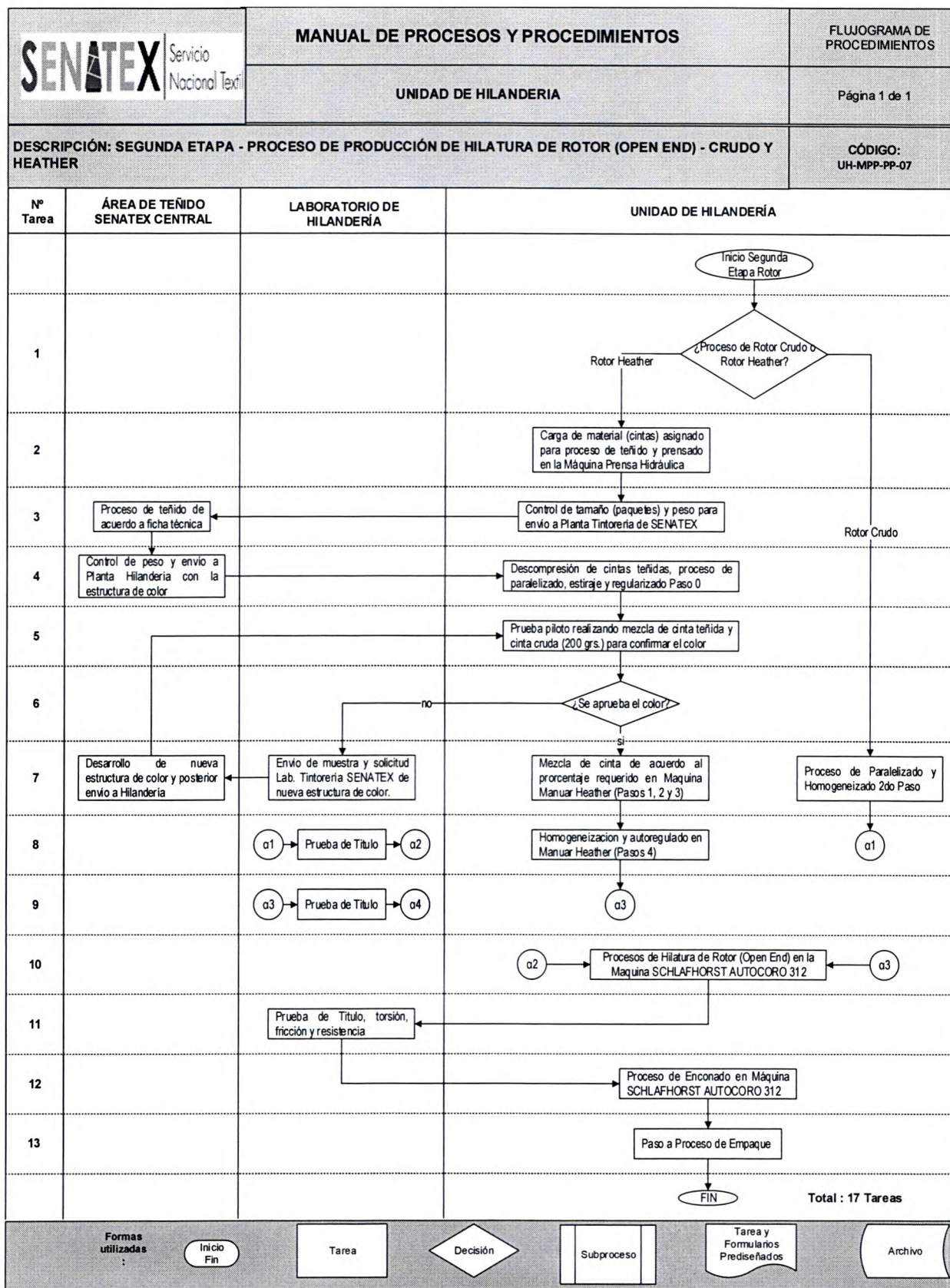
PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Control de la producción de la segunda etapa de producción de hilado rotor, tanto crudo como heather.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio de Segunda Etapa de Producción		
1	Para el inicio de la segunda etapa de producción de ROTOR, la pregunta es si el proceso es ¿Rotor Heather o Rotor Crudo?, si la respuesta es ROTOR HEATHER pasa al punto 2, si la respuesta es ROTOR CRUDO, pasa al punto 13	• Supervisor de Producción	• Orden de Producción.
2	Carga de material (cintas) asignado para proceso de teñido y prensado en la Máquina Prensa Hidráulica	– Supervisor de Producción	• Registro de Datos
3	Control de tamaño (paquetes) y peso para envío a Planta Tintorería de SENATEX	– Supervisor de Producción	• Registro de Datos
4	Proceso de teñido de acuerdo a ficha técnica	– Superviso de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
5	Control de peso y envío a Planta Hilandería con la estructura de color	– Superviso de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
6	Descompresión de cintas teñidas, proceso de paralelizado, estiraje y regularizado Paso 0	– Supervisor De Producción	• Registro de Datos
7	Prueba piloto realizando mezcla de cinta teñida y cinta cruda (200 grs.) para confirmar el color	– Encargado de Laboratorio	• Registro de Datos

8	Una vez realizada la prueba piloto se pregunta si ¿Se aprueba el color?, si la respuesta es NO, paso al punto 9, si la respuesta es SI, pasa al punto 11	– Encargado de Laboratorio	• Registro de Datos
9	Envío de muestra y solicitud Lab. Tintorería SENATEX de nueva estructura de color.	– Superviso de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
10	Desarrollo de nueva estructura de color posterior envío a hilandería. Paso al punto 7	– Superviso de Telas (SENATEX)	• Registro de Datos
11	Mezcla de cinta de acuerdo al porcentaje requerido en Maquina Manuar Heather (Pasos 1, 2 y 3)	– Supervisor de Producción	• Registro de Datos
12	Homogeneización y autorregulado en Manuar Heather (Paso 4). Paso al punto x	– Proceso Automático	•
13	Prueba de título hilo rotor Heather. Paso al punto 16	– Encargado de laboratorio	• Registro de Datos
14	Proceso de Paralelizado y Homogeneizado 2do Paso	– Proceso Automático	•
15	Prueba de Titulo hilado rotor crudo	– Encargado de Laboratorio	• Registro de Datos
16	Procesos de Hilatura de Rotor (Open End) en la Maquina SCHLAFHORST AUTOCORO 312	– Proceso Automático	• Registro de Datos
17	Prueba de Titulo, torsión, fricción y resistencia	– Encargado de Laboratorio	• Registro de Datos
18	Proceso de Enconado en Máquina SCHLAFHORST AUTOCORO 312	– Proceso Automático	•
19	Paso a Proceso de Empaque	– Proceso Automático	• Registro de Datos
	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:  Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	 Bernardo Quiroz Aguirre TECNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	Manejo	



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
**PROCESO DE EMPAQUE, ALMACENAMIENTO Y DESPACHO DE
HILADO ANILLO - HILADO ROTOR**
CÓDIGO:
UH-MPP-PP-08
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de empaque, almacenamiento y despacho de hilado anillo y/o hilado rotor.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Al finalizar la etapa de producción de hilado anillo e hilado rotor, se realiza el control del despacho según requerimiento.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Conclusión de proceso de Hilatura Anillo y/o Hilatura Rotor	• Supervisor de Producción	• Orden de Producción.
2	Formación de Palets, controlando cantidad de cilindros en cada palet	– Operarios de Planta	• Registro de Hoja de Identificación
3	Identificación de palets, inspección y cerrado de palets con plástico	– Operarios de Planta	• Registro de Hoja de Identificación
4	Registro de Peso Completo, Peso Neto y Número de Cilindros (Hoja de Identificación)	– Operarios de Planta	• Registro de Hoja de Identificación
5	Se verifica y cruza la información de la hoja de identificación, con información de producción del Sistema TIM	– Encargado Logístico	• Reporte de Producción
6	Se pregunta si ¿Existen discrepancias? según la información de la hoja de identificación y el reporte del Sistema TIM, si la respuesta es SI pasa al punto 7 si la respuesta es NO pasa al punto 8	– Encargado Logístico	• Registro de Hoja de Identificación. • Reporte Sistema Tim
7	Se identifica la discrepancia, se corrige y comunica. Paso al punto 2	– Encargado Logístico	• Registro de Hoja de Identificación.

			Reporte Sistema Tim
8	Se libera el lote y se traslada a Almacén "11" de Producto Terminado	– Encargado de Almacén "11"	Formulario de levantamiento físico
9	Confirmación de despacho según solicitud de Unidad de Telas y/o Ventas Directas	– Responsable de Hilandería	- Nota de Remisión Sistema TIM - Nota de Remisión Manual
10	Se preparan y se cargan los palets, verificando con la nota de remisión	– Responsable de Almacén	Nota de Remisión Manual
11	Una vez confirmado el despacho se pregunta si es para la ¿Unidad de Telas o Ventas Directas?, si la respuesta es UNIDAD DE TELAS, se pasa al punto 12, si la respuesta es VENTAS DIRECTAS, se pasa al punto 14.	– Responsable de Hilandería	- Nota de Remisión Sistema TIM - Nota de Remisión Manual
12	Solicitud de confirmación a la Unidad de Telas para realizar el despacho	– Responsable de Hilandería	Comunicación vía correo electrónico
13	Se transfiere el hilado solicitado en el Sistema TIM del Almacén "11" a Unidad de Telas. Paso al punto 17	– Encargado Logístico	- Nota de Remisión Sistema TIM - Nota de Remisión Manual
14	Solicitud de confirmación a la Unidad Comercial para realizar el despacho	– Responsable de Hilandería	Correo electrónico
15	Recepción de la boleta de depósito del cliente	– Responsable de Hilandería	Boleta de depósito
16	Se da de baja el hilado solicitado en el Sistema TIM del Almacén "11"	– Encargado Logístico	Nota de Remisión Sistema TIM
17	Despacho físico de los palets	–	Nota de Remisión Manual
	Fin		

ELABORADO POR:

Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

**FECHA DE
ELABORACIÓN:**

ACTUALIZACIÓN N°:

REVISADO POR:

Gonzalo Gerl Pardo

Lic. Javier Campero Martinez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

21 JUL 2023

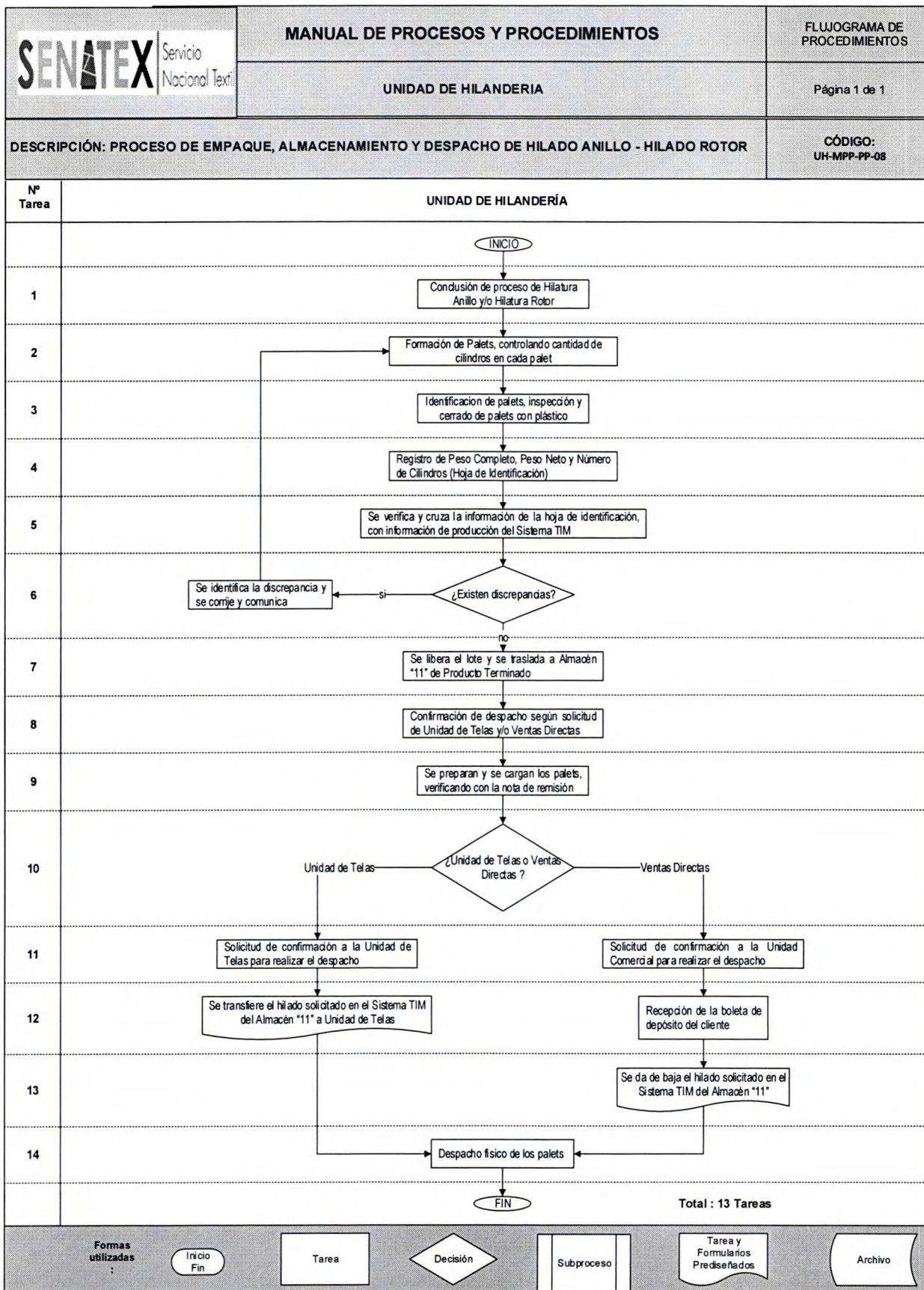
**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**

Firmas:

Manejo

Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Bernardo Quiroz Aguirre
TÉCNICO DE PLANTEAMIENTO TEXTIL
Unidad de Gestión de Servicios Técnicos
SENATEX



UNIDAD DE HILANDERÍA
**DESCRIPCIÓN:
RECOLECCIÓN DE SUBPRODUCTOS DE HILADO ANILLO Y/O
HILADO ROTOR**
**CÓDIGO:
UH-MPP-PP-09**
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:
Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:
Establecer el procedimiento para la recolección de subproductos de los procesos de Hilado Anillo y/o Hilado Rotor.

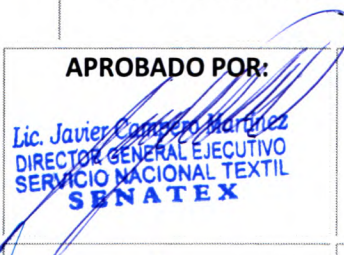
INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

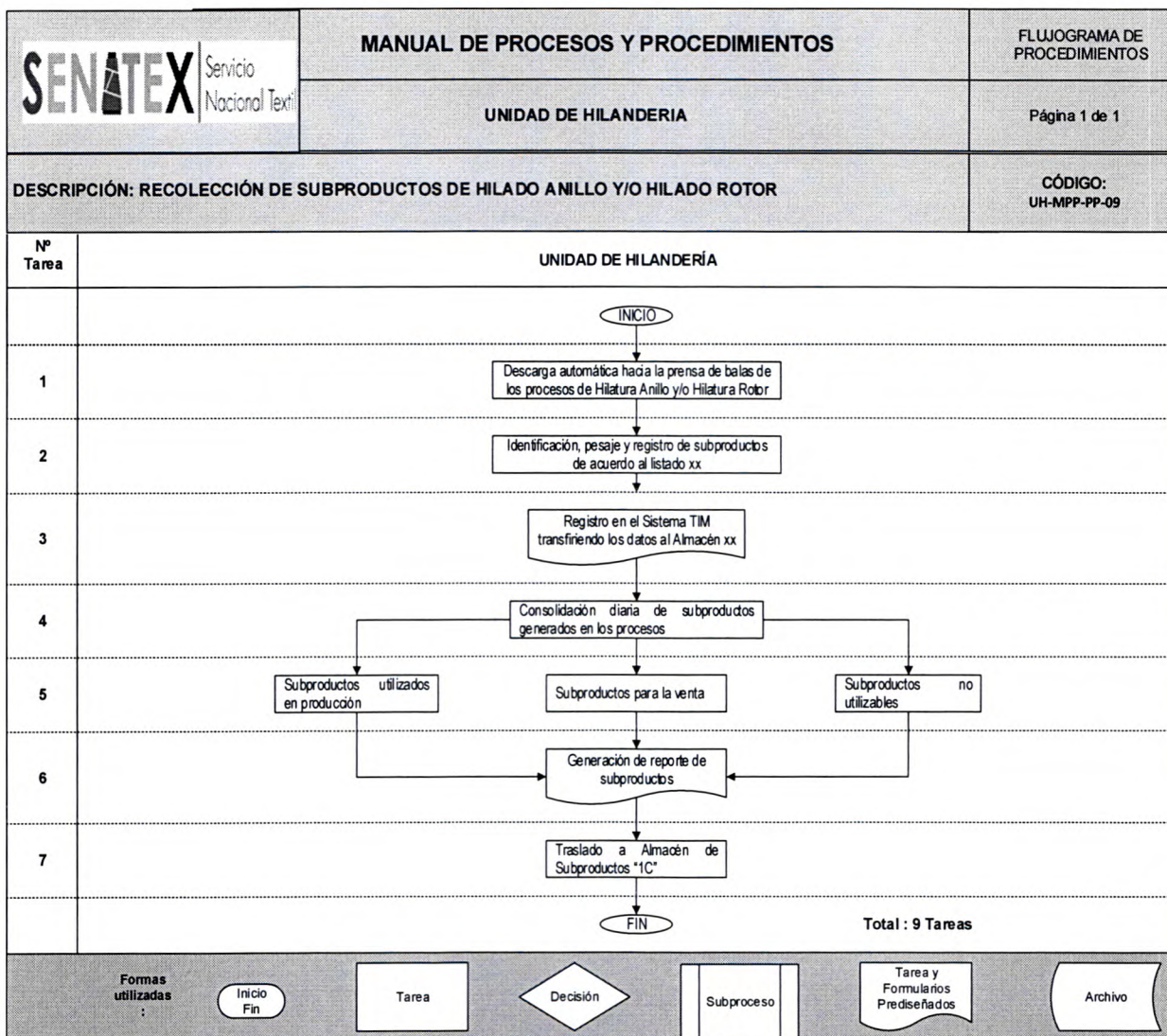
Control de la recolección de subproductos al finalizar la etapa de producción de hilado anillo e hilado rotor, una vez finalizada la producción se identifica, se clasifica y se registra.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Descarga automática hacia la prensa de balas de los procesos de Hilatura Anillo y/o Hilatura Rotor	– Proceso Automático	• Orden de Producción.
2	Identificación, pesaje y registro de subproductos de acuerdo al listado del cuadro Cuadro N° PP-09-01: Clasificación de Subproductos, adjunto	– Encargado de Almacén	• Ficha de Identificación.
3	Registro en el Sistema TIM transfiriendo los datos al Almacén “1C”	– Encargado Logístico	• Reporte del Sistema TIM
4	La consolidación de subproductos generados en los procesos hilatura, se realiza en forma diaria.	– Encargado de Almacén – Encargado Logístico	• Carpeta de subproductos
5	– Subproductos utilizados en producción – Subproductos para la venta – Subproductos no utilizables	– Proceso Automático	•
6	Generación de reporte de subproductos	– Encargado logístico	• Carpeta de subproductos
7	Traslado a Almacén de Subproductos “1C”	– Operarios de Planta	• Carpeta de subproductos
	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:  Lic. Javier Camacho Martínez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX		Manejo	

Cuadro N° PP-09-01: Clasificación de Subproductos

Número de subproducto	Nombre	Descripción
1	Succión de piso	Restos de fibra que son absorbidos por los succionadores en el piso de la planta.
2	Carda	Líquerín, bajo cardas y chapones, absorbidos automáticamente por la máquina.
3	Peinadora	Restos de fibra (Blouse) que se genera en las máquinas peinadoras.
4	Pneumafil	Restos de fibra que se generan en las máquinas continuas.
5	Recycling	Restos de fibra que se generan en la sección de recycling.
6	Huaype (estopa)	Restos de hilo que se generan en el enconado y open end.
7	SLIVERCR	Cintas y mechas crudo.
8	SLIVERHT	Cintas y mechas heather.



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
CONTROL DE CALIDAD DE MATERIA PRIMA (FIBRA DE ALGODÓN)
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-01
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de control de calidad cuando se ha recibido la materia prima (fibra de algodón).

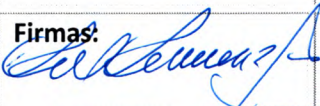
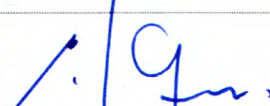
INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

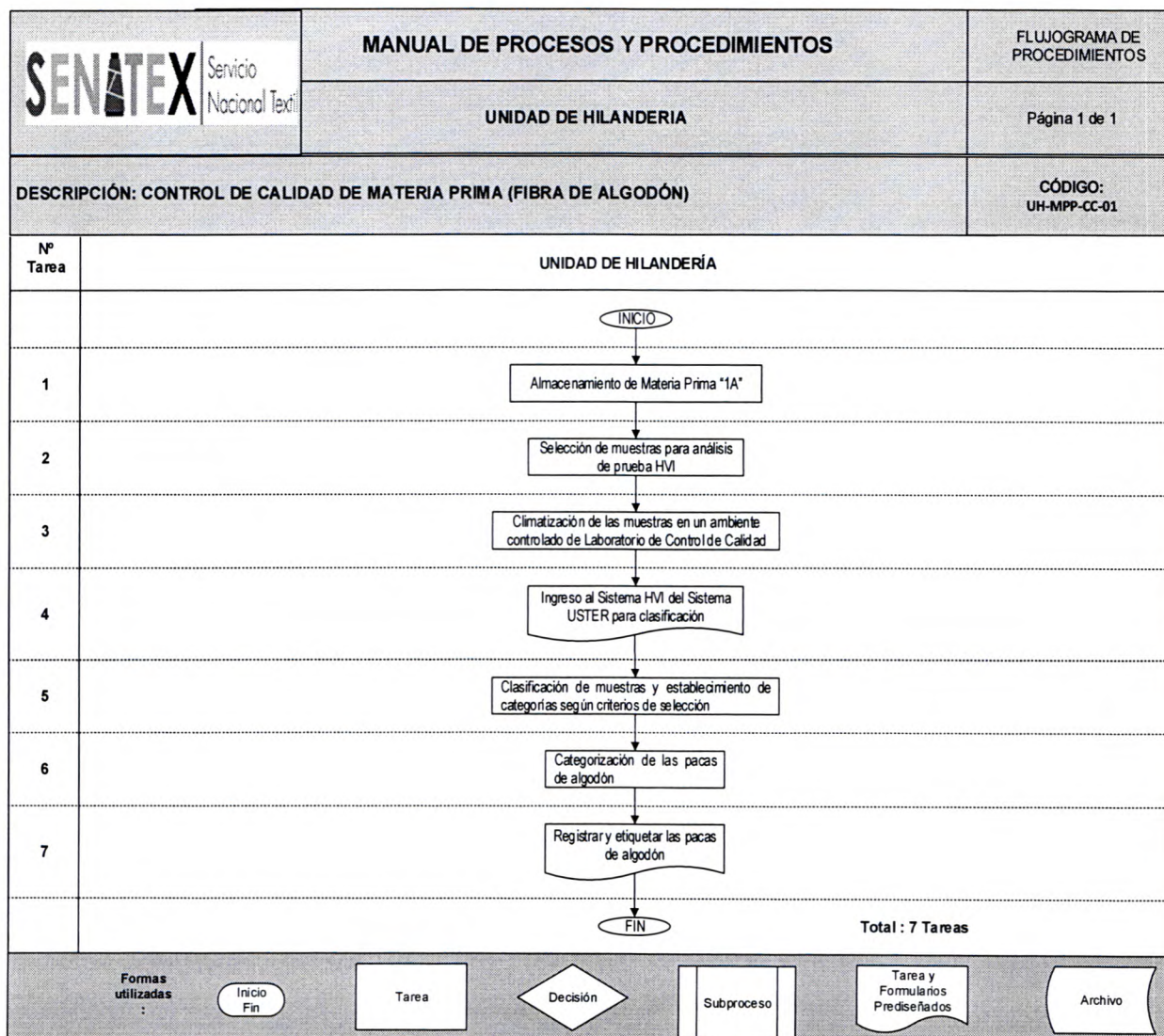
- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el control de calidad en la clasificación y categorización de la materia prima (fibra de algodón), para la realización de un adecuado proceso de hilatura.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Almacenamiento de Materia Prima "1A"	– Responsable de Almacenes.	• Nota de Ingreso
2	Selección de muestras para análisis de prueba HVI	– Encargado Laboratorio (Control de Calidad)	• Ficha Técnica.
3	Climatización de las muestras en un ambiente controlado de Laboratorio de Control de Calidad	– Encargado Laboratorio (Control de Calidad)	• Ficha Técnica.
4	Ingreso al Sistema HVI del Sistema USTER para clasificación	– Encargado Laboratorio (Control de Calidad)	• Ficha Técnica.
5	Clasificación de muestras y establecimiento de categorías según criterios de selección	– Encargado Laboratorio (Control de Calidad)	• Ficha Técnica.
6	Categorización de las pacas de algodón	– Encargado Laboratorio (Control de Calidad) – Encargado de Almacenes	• Ficha Técnica
7	Registrar y etiquetar las pacas de algodón	– Encargado de - Almacenes	• Registro de Datos
	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX		Manejo  Bernardo Antonio Quiroz Aguirre TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
CONTROL DE CALIDAD DEL PROCESO DE APERTURA Y LIMPIEZA
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-02
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el control de calidad del proceso de apertura y limpieza.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

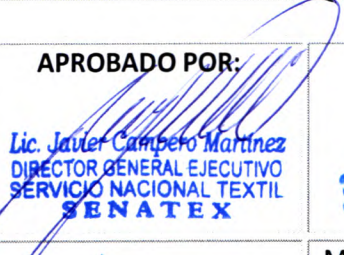
PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

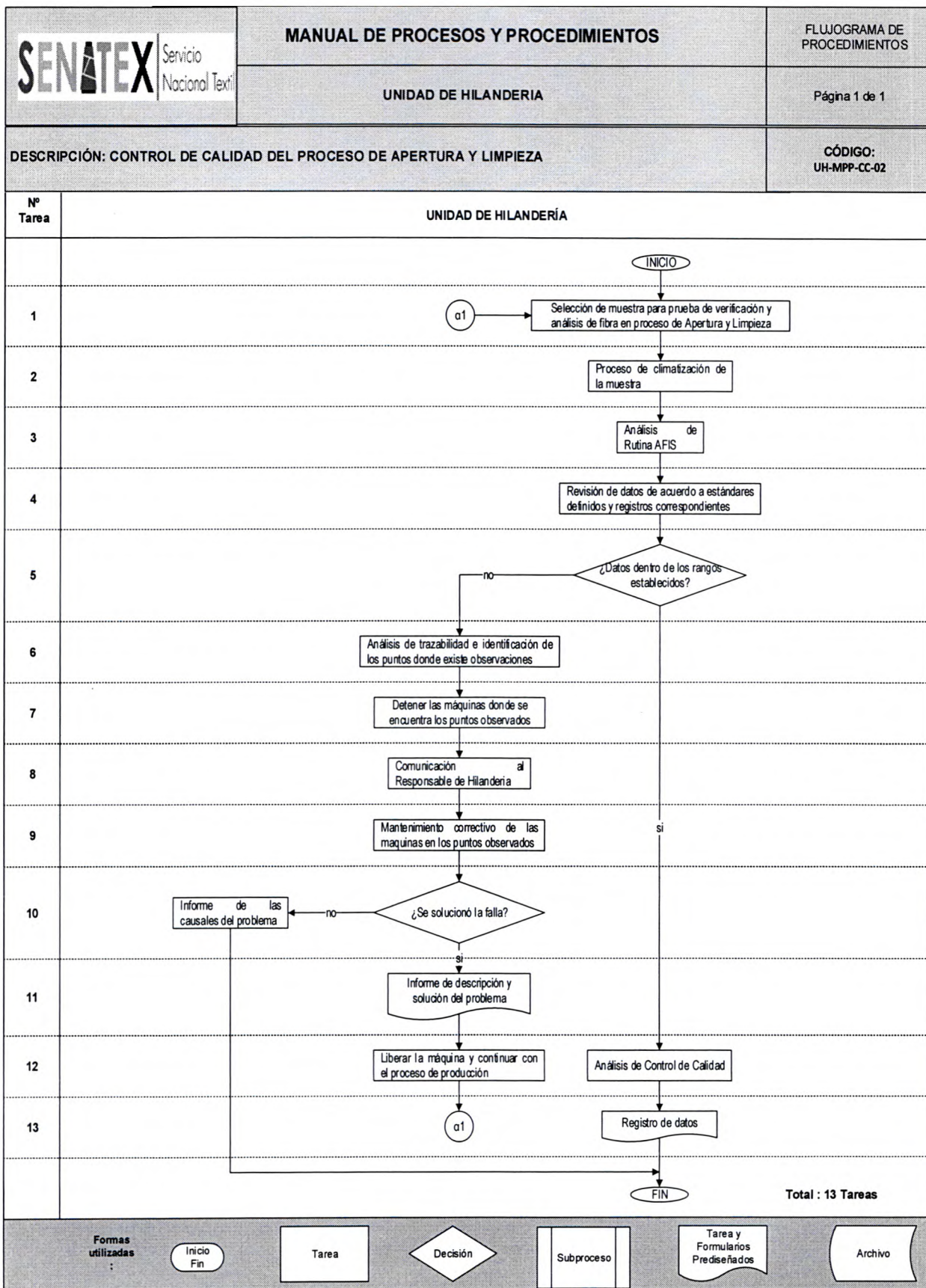
Asegurar el control de calidad dentro de los rangos establecidos en el proceso de apertura y limpieza.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestra para prueba de verificación y análisis de fibra en proceso de Apertura y Limpieza	– Supervisor de Producción	• Ficha Técnica.
2	Proceso de climatización de la muestra	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	Análisis de Rutina AFIS	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
4	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
5	Una vez realizada la revisión, la pregunta es si los datos ¿Se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 14, si la respuesta es NO, pasa al punto 6	– Encargado de Laboratorio – Encargado Logístico	• Ficha Técnica.
6	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existen observaciones	– Encargado de Laboratorio – Supervisor de Producción.	• Ficha Técnica. • Orden de Producción.
7	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Orden de producción • Formulario de Mantenimiento

**MANUAL DE PROCESOS
Y PROCEDIMIENTOS-PRODUCCIÓN**
FORMULARIO 03
PROCEDIMIENTOS

8	Comunicación al Responsable de Hilandería	–Supervisor de Producción	• Notificación de Mantenimiento
9	Mantenimiento correctivo de las maquinas en los puntos observados	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
10	Una vez realizado el mantenimiento, se pregunta si ¿Se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 12, si la respuesta es NO, pasa al punto 11	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
11	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto 16	–Supervisor de Producción	• Informe de Mantenimiento.
12	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
13	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
14	Se realiza un análisis de Control de Calidad.	–Supervisor de Producción –Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
15	Registro de los datos de control de calidad	–Encargado de Laboratorio (Control de Calidad)	• Registro de Control de Calidad
16	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:  Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	 Bernardo Quiroz TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	Manejo	



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
**CONTROL DE CALIDAD DE LOS PROCESOS CARDADO Y PRIMER
PARALELIZADO**
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-03
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de control de calidad al inicio de la primera etapa de los procesos de cardado y primer paralelizado.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el control de calidad dentro de los rangos establecidos en el proceso de cardado y primer paralelizado.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestras para prueba de verificación y análisis de fibra en procesos de Cardado-Primer Paralelizado	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
2	– Análisis y prueba de título – Proceso de climatización de la muestra	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	– Análisis con Sistema USTER – Análisis AFIS	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica
4	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica
5	Realizada la revisión, la pregunta es si los datos ¿Se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 17, si la respuesta es NO, pasa al punto 6	– Encargado de Laboratorio – Encargado Logístico	• Registro de Datos
6	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existe observaciones	– Supervisor de Producción.	• Formulario de Mantenimiento
7	Se pregunta ¿Cuál es la causa de la irregularidad?, si la respuesta es MANTENIMIENTO DE LAS MÁQUINAS, se pasa al	– Supervisor de Producción	• Orden de Producción.

	punto 8, si la respuesta es CONTROL DE CALIDAD DE LAS CINTAS se pasa al punto 11.	– Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento.
8	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	– Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
9	Comunicación al Responsable de Hilandería	– Supervisor de Producción	• Notificación de mantenimiento
10	Se realiza el mantenimiento correctivo de las máquinas en los puntos observados.	– Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
11	Detener las máquinas y solucionar el problema de cintas	– Encargado de Laboratorio	• Notificación de Mantenimiento
12	Se realiza la calibración del título de la cinta	– Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
13	Una vez realizado el mantenimiento, se pregunta si ¿Se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 15, si la respuesta es NO, pasa al punto 14	– Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
14	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto 19	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
15	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema.	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
16	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	– Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
17	Análisis de Control de Calidad	– Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
18	Registro de datos	– Encargado Logístico	• Registro de Control de Calidad
19	Fin		

ELABORADO POR:

Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

 Lic. Javier Campero Martinez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX
**FECHA DE
ELABORACIÓN:**

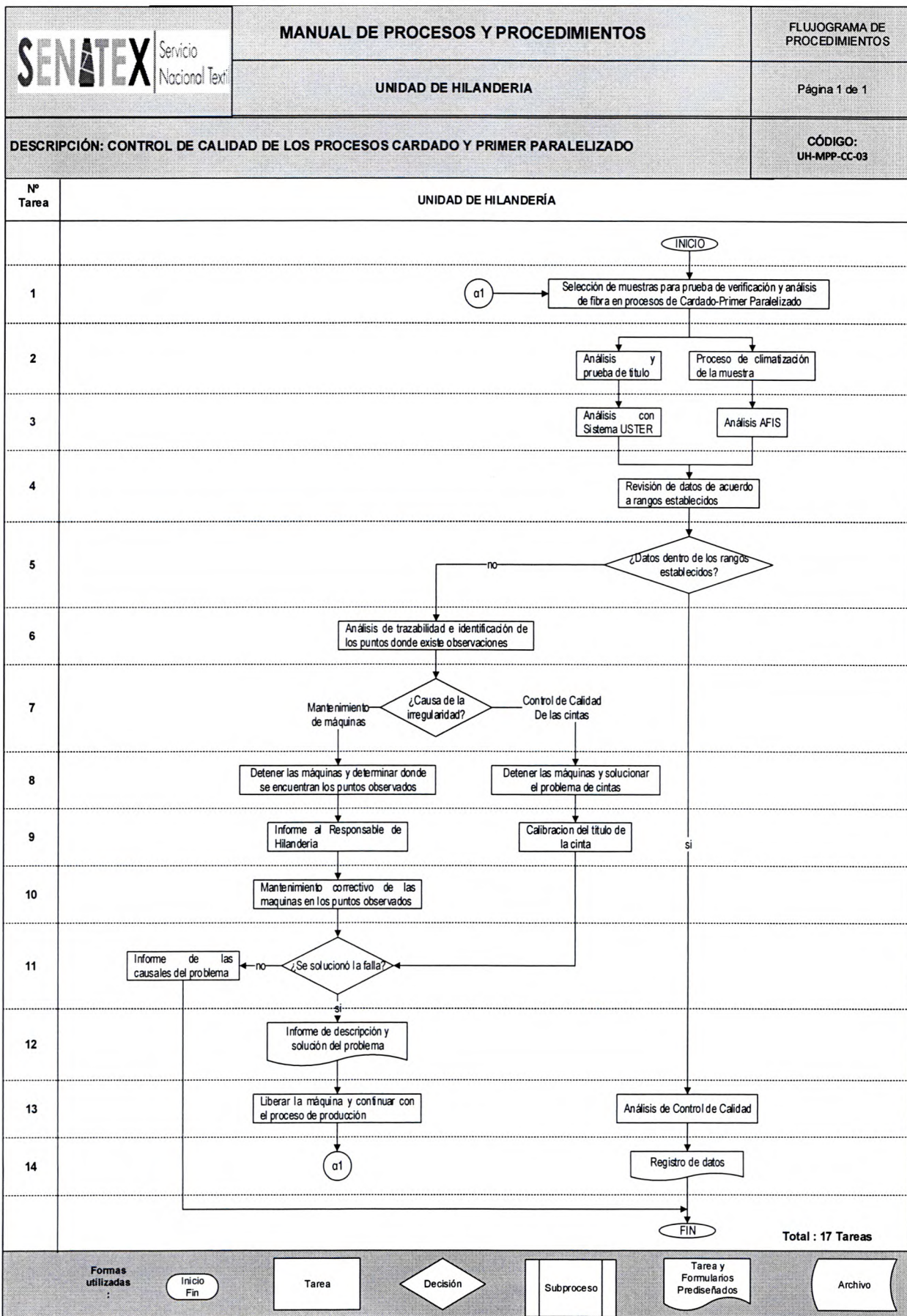
21 JUL 2020

ACTUALIZACIÓN N°:
**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**
Firmas:

 Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

 Bernardo Quiroz Aguirre
TECNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL
UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Manejo



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
CONTROL DE CALIDAD SEGUNDA ETAPA PROCESO - REUNIDO DE CINTAS
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-04
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de control de calidad en la segunda etapa del proceso reunido de cintas.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

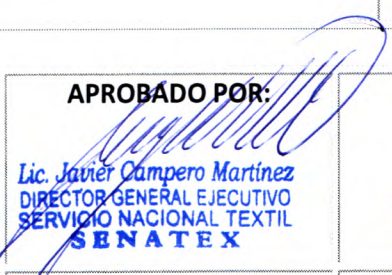
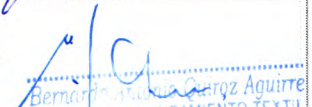
- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

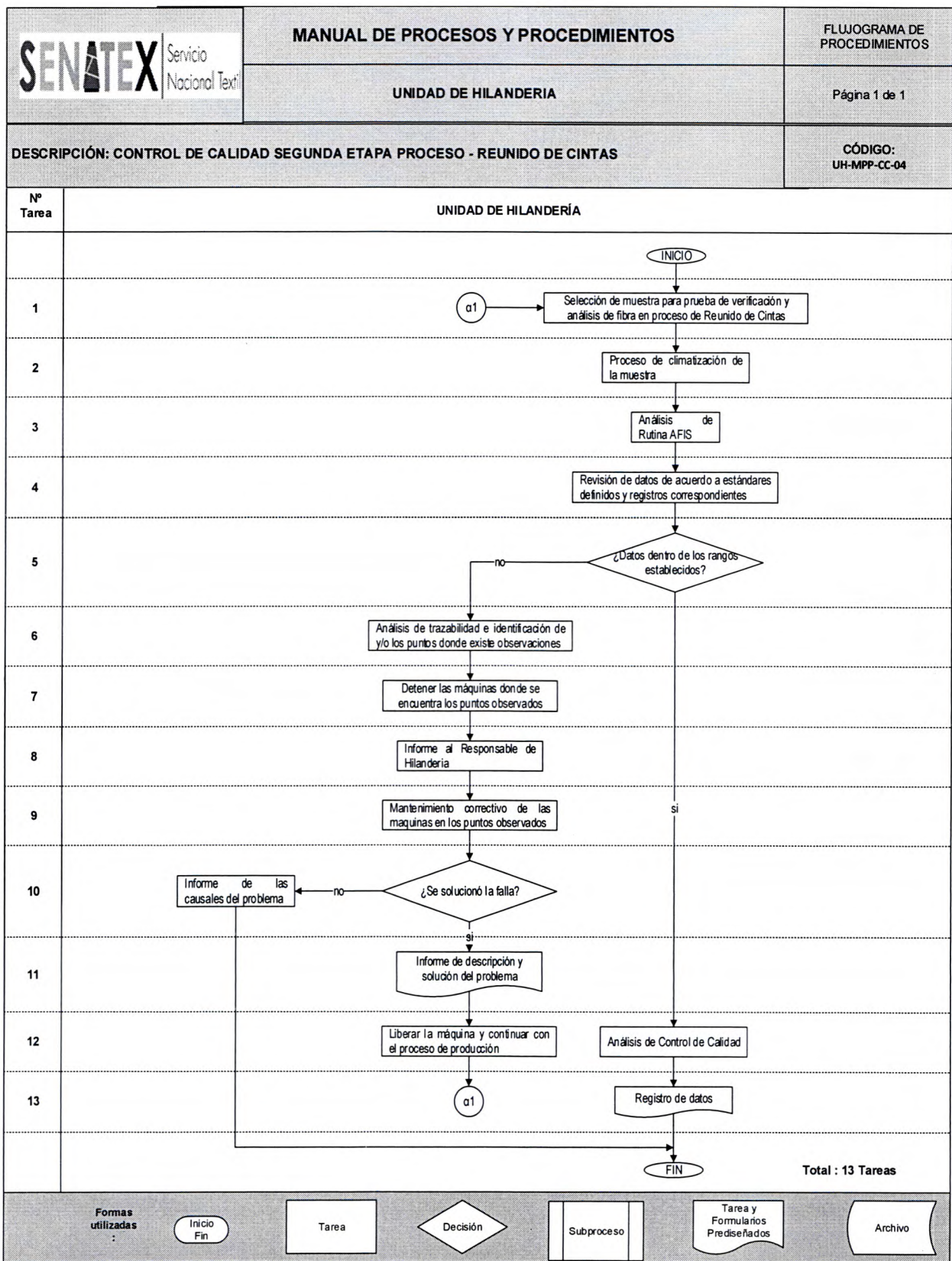
PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el control de calidad en el proceso reunido de cintas correspondiente a la segunda etapa de modo que se encuentren dentro de los rangos establecidos para un adecuado proceso de hilatura.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestra para prueba de verificación y análisis de fibra en proceso de Reunido de Cintas	– Supervisor de Producción	• Ficha Técnica.
2	Proceso de climatización de la muestra	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	Análisis de Rutina AFIS	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
4	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica
5	Una vez realizada la revisión, la pregunta es si los datos ¿Se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 14, si la respuesta es NO, pasa al punto 6	– Encargado Logístico	• Ficha Técnica.
6	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existe observaciones	– Encargado de Laboratorio (Control de Calidad). – Supervisor de Producción.	• Orden de Producción • Ficha Técnica

7	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
8	Comunicación al Responsable de Hilandería	–Supervisor de Producción	• Notificación de Mantenimiento
9	Mantenimiento correctivo de las maquinas en los puntos observados	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
10	Una vez realizado el mantenimiento, se pregunta si ¿Se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 12, si la respuesta es NO, pasa al punto 11	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
11	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto 16	–Supervisor de Producción	• Informe de Mantenimiento
12	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
13	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
14	Se realiza un análisis de Control de Calidad.	–Supervisor de Producción –Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
15	Registro de los datos de control de calidad	–Encargado de Laboratorio (Control de Calidad)	• Registro de Control de Calidad
16	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:  Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS	 Bernardo Quiroz Aguirre TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS	Manejo	



UNIDAD DE HILANDERÍA

DESCRIPCIÓN:

SEGUNDA ETAPA CONTROL DE CALIDAD DEL PROCESO DE PEINADO

CÓDIGO:

UH-MPP-CC-05

OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento en la segunda etapa para el control de calidad para el proceso de peinado.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el control de calidad en el proceso de peinado correspondiente a la segunda etapa, de modo que se encuentre dentro de los rangos establecidos para un adecuado proceso de hilatura.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestras para prueba de verificación y análisis de fibra en procesos de Cardado-Primer Paralelizado	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
2	– Proceso de climatización de la muestra. Paso al punto 5. – Análisis y prueba de título. Paso al punto 3	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	Análisis con Sistema USTER	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
4	Análisis % de Bloose. Paso al punto 6	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
5	Análisis AFIS	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
6	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
7	Realizada la revisión, la pregunta es si los datos ¿Se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 16, si la respuesta es NO, pasa al punto 8	– Encargado Logístico	• Registro de Datos

8	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existe observaciones	–Supervisor de Producción.	• Formulario de Mantenimiento
9	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	–Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
10	Comunicación al Responsable de Hilandería	–Supervisor de Producción	• Notificación de Mantenimiento
11	Mantenimiento correctivo de las maquinas en los puntos observados	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
12	Realizado el mantenimiento, se pregunta si ¿Se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 14, si la respuesta es NO, pasa al punto 13	–Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
13	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto x	–Supervisor de Producción	• Informe de Mantenimiento
14	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
15	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
16	Se realiza un análisis de Control de Calidad.	–Supervisor de Producción –Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
17	Registro de los datos de control de calidad	–Encargado de Laboratorio (Control de Calidad)	• Registro de Control de Calidad
18	Fin		

ELABORADO POR:

Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

Lic. Javier Campero Martínez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

**FECHA DE
ELABORACIÓN:**

21 JUL 2020

ACTUALIZACIÓN N°:

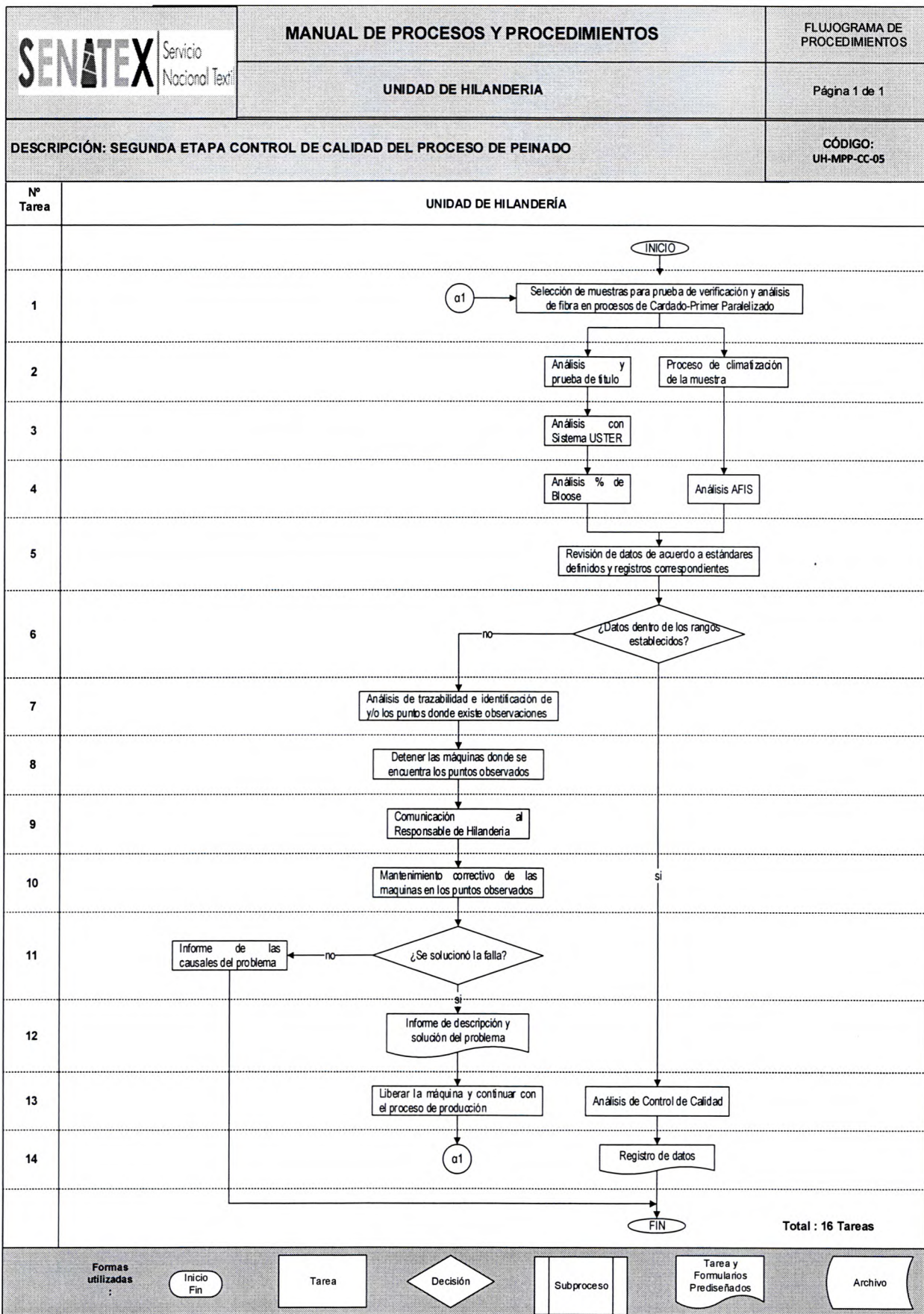
**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**

Firmas:

Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Bernardo Quiroz Aquirre
UNIDAD GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Manejo



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
**CONTROL DE CALIDAD DEL PROCESO - PARALELIZADO
SEGUNDO PASO**
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-06
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de control de calidad al inicio de la segunda etapa del proceso paralelizado segundo paso.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el control de calidad en el proceso de paralelizado segundo paso, de modo que se encuentre dentro de los rangos establecidos para un adecuado proceso de hilatura.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestras para prueba de verificación y análisis de fibra	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
2	Análisis y prueba de título. Paso al punto 4	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	Proceso de climatización de la muestra. Paso al punto 5	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
4	Análisis con Sistema Uster. Paso al punto 6	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
5	Análisis AFIS	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
6	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
7	¿Los datos se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es Sí, pasa al punto 19, si la respuesta es NO, pasa al punto 8	– Encargado de Laboratorio – Encargado Logístico	• Registro de Datos
8	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existe observaciones	– Supervisor de Producción.	• Formulario de Mantenimiento

**MANUAL DE PROCESOS
Y PROCEDIMIENTOS-PRODUCCIÓN**
FORMULARIO 03
PROCEDIMIENTOS

9	¿Cuál es la causa de la irregularidad?, si la respuesta es MANTENIMIENTO DE LAS MÁQUINAS, paso al punto 10, si la respuesta CONTROL DE CALIDAD DE LA MASA paso al punto 13.	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Orden de Producción. • Formulario de Mantenimiento
10	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	– Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
11	Comunicación al Responsable de Hilandería	– Supervisor de Producción	• Notificación de Mantenimiento
12	Mantenimiento correctivo de las máquinas en los puntos observados. Paso al punto 15	– Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
13	Detener las máquinas y solucionar el problema de masa	– Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
14	Se realiza la calibración del título de la masa (cinta)	– Encargado de Laboratorio	• Formulario de Mantenimiento
15	Realizado el mantenimiento y/o las correcciones, se pregunta ¿se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 17, si la respuesta es NO, pasa al punto 16	– Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
16	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto 21	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
17	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema.	– Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
18	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	– Encargado de Laboratorio	• Formulario de Mantenimiento
19	Análisis de Control de Calidad	– Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
20	Registro de datos	– Encargado Logístico	• Registro de Control de Calidad
21	Fin		

ELABORADO POR:
Bernardo Quiroz

APROBADO POR:
**FECHA DE
ELABORACIÓN:**
ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR:
Gonzalo Gerl Pardo

 Lic. Javier Campero Martinez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

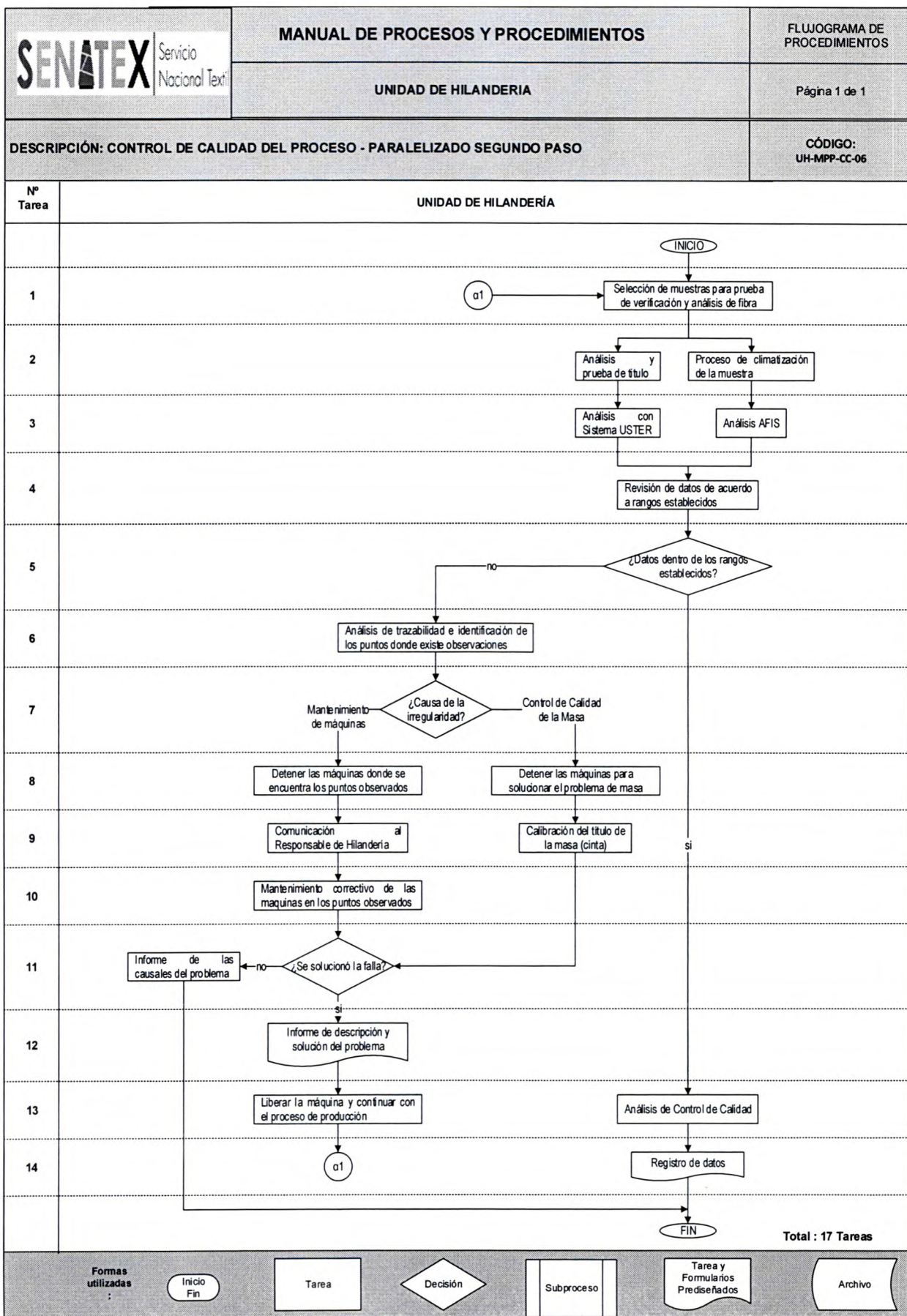
21 JUL 2020

**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**
Firmas:

Manejo

 Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

 Bernardo Quiroz Aguirre
ENCARGADO DE MANTENIMIENTO TEXTIL
UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
CONTROL DE CALIDAD DEL PROCESO FORMACIÓN DE MECHAS
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-07
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de control de calidad de la segunda etapa del proceso formación de mechas.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

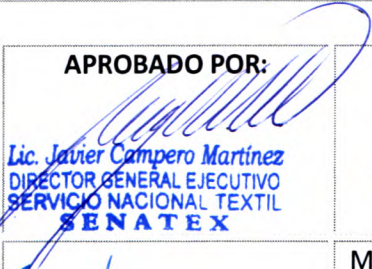
PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

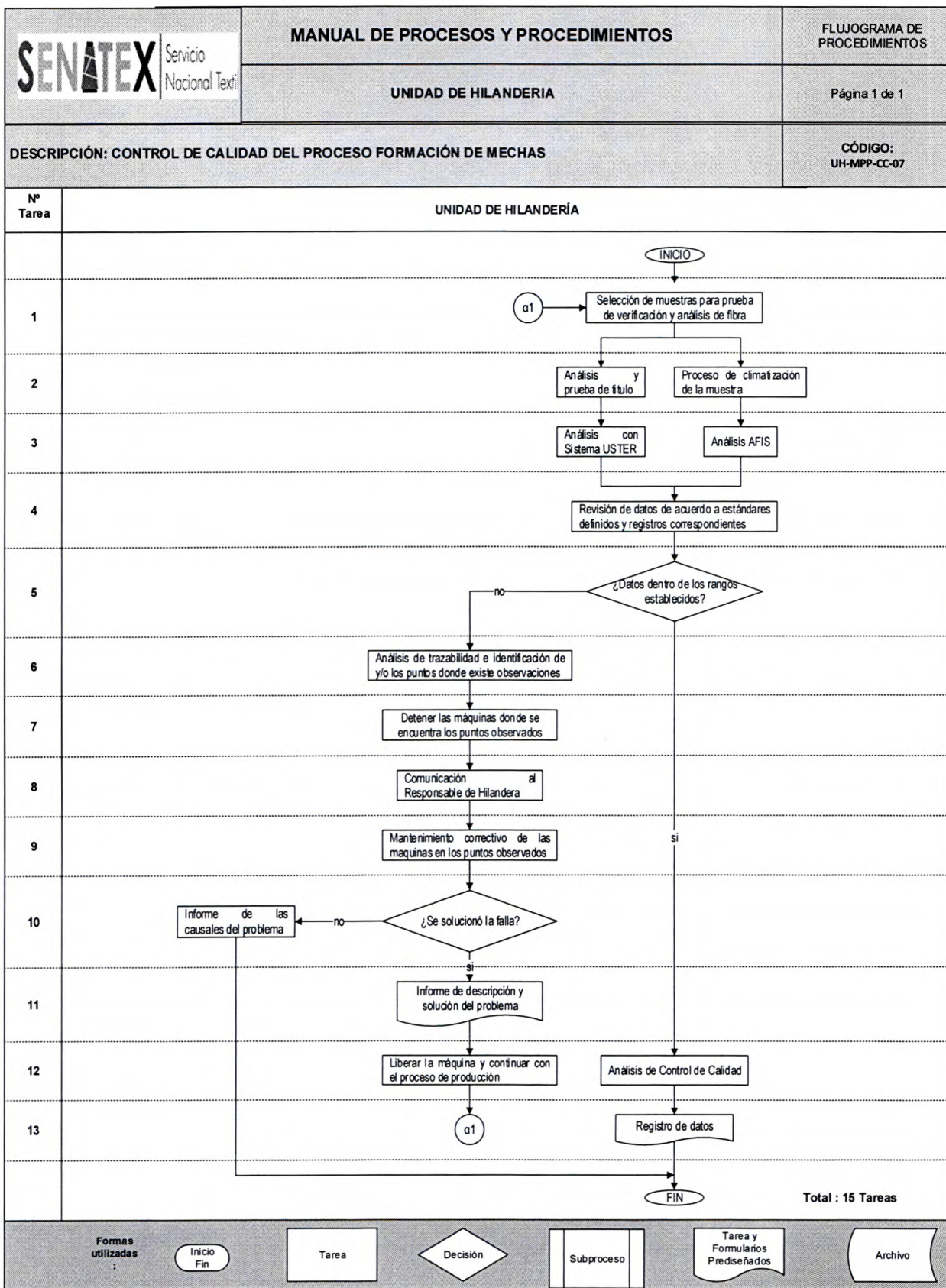
Asegurar el control de calidad en el proceso formación de mechas, de modo que se encuentre dentro de los rangos establecidos para un adecuado proceso de hilatura.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestras para prueba de verificación y análisis de fibra	– Encargado de Laboratorio (Control de Calidad)	• Ficha Técnica.
2	Análisis y prueba de título. Paso al punto 4	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	Proceso de climatización de la muestra. Paso al punto 5	–	• Ficha Técnica.
4	Análisis con Sistema Uster. Paso al punto 6	–	• Ficha Técnica.
5	Análisis AFIS	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
6	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
7	Una vez realizada la revisión, la pregunta es si los datos ¿Se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 16, si la respuesta es NO, pasa al punto 8	– Encargado Logístico	• Registro de Datos

PROCEDIMIENTOS

8	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existe observaciones	– Encargado de Laboratorio (Control de Calidad). – Supervisor de Producción.	• Orden de Producción • Formulario de Mantenimiento.
9	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	– Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
10	Comunicación al Responsable de Hilandería	– Supervisor de Producción	• Notificación de Mantenimiento
11	Se realiza el mantenimiento correctivo de las máquinas en los puntos observados.	– Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
12	Una vez realizado el mantenimiento y/o las correcciones, se pregunta si ¿Se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 14, si la respuesta es NO, pasa al punto 13	– Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
13	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto 18	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
14	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema.	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
15	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	– Supervisor de Producción – Encargado de Laboratorio	• Formulario de Mantenimiento
16	Análisis de Control de Calidad	– Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
17	Registro de datos	– Encargado Logístico	• Registro de Control de Calidad
18	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:  Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	 Bernardo Quiroz Aquite TECNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	Manejo	



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
CONTROL DE CALIDAD FORMACIÓN DE HILADO
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-08
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de control de calidad de la segunda etapa del proceso de formación de hilado.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

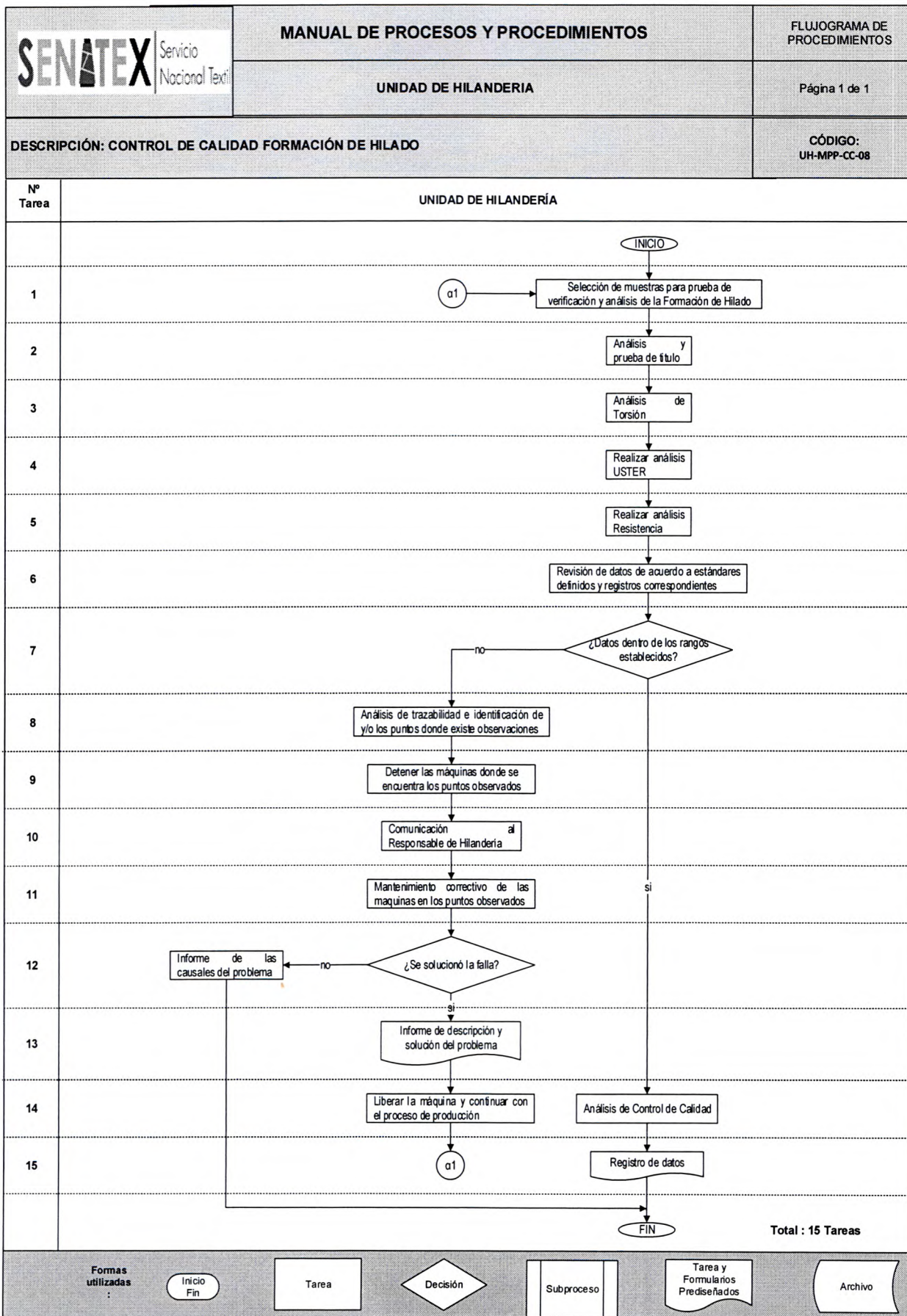
PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el control de calidad dentro de los rangos establecidos en la etapa final de la formación de hilado.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestras para prueba de verificación y análisis de la Formación de Hilado	– Encargado de Laboratorio (Control de Calidad)	• Ficha Técnica.
2	Análisis y prueba de título	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	Análisis de Torsión	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
4	Realizar análisis USTER	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
5	Realizar análisis Resistencia	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
6	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
7	Una vez realizada la revisión, la pregunta es si los datos ¿Se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 16, si la respuesta es NO, pasa al punto 8	– Supervisor de Producción – Encargado de Laboratorio	• Orden de Producción • Ficha Técnica
8	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existe observaciones	– Encargado de Laboratorio	• Orden de Producción.

		–Supervisor de Producción.	• Formulario de Mantenimiento
9	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	–Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
10	Comunicación al Responsable de Hilandería	–Supervisor de Producción	• Notificación de Mantenimiento
11	Se realiza el mantenimiento correctivo de las máquinas en los puntos observados.	–Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
12	Una vez realizado el mantenimiento y/o las correcciones, se pregunta si ¿Se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 14, si la respuesta es NO, pasa al punto 13	–Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
13	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto 18	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
14	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema.	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
15	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	–Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
16	Análisis de Control de Calidad	–Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
17	Registro de datos	–Encargado Logístico	• Registro de Control de Calidad
18	Fin		

ELABORADO POR: Bernardo Quiroz	APROBADO POR:  Lic. Javier Campero Martinez DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO SERVICIO NACIONAL TEXTIL SENATEX	FECHA DE ELABORACIÓN: 21 JUL 2020	ACTUALIZACIÓN N°:
REVISADO POR: Gonzalo Gerl Pardo			FECHA DE ACTUALIZACIÓN:
Firmas:  Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	 Bernardo Antonio Quiroz Aguirre TECNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS SENATEX	Manejo	



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
**SEGUNDA ETAPA CONTROL DE CALIDAD DEL PROCESO
ENCONADO**
CÓDIGO:
UH-MPP-CC-09
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:

Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Establecer el procedimiento para el proceso de control de calidad del proceso de enconado.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el control de calidad dentro de los rangos establecidos para despacho a cliente, en el proceso final de enconado.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Selección de muestras y prueba de verificación y análisis de Hilatura en procesos de Enconado	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
2	Análisis y prueba de título	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
3	Análisis de Torsión	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
4	Realizar Análisis USTER	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
5	Realizar Análisis de Resistencia	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
6	Realizar Análisis de Fricción	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
7	Revisión de datos de acuerdo a estándares definidos y registros correspondientes	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
8	Los datos ¿se encuentran dentro de los rangos establecidos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 20, si la respuesta es NO, pasa al punto 9	– Encargado de Laboratorio	• Ficha Técnica.
9	Análisis de trazabilidad e identificación de los puntos donde existe observaciones	– Supervisor de Producción.	• Formulario de Mantenimiento

10	¿Cuál es la causa de la irregularidad?, si es debido al MANTENIMIENTO DE LAS MÁQUINAS, se pasa al punto 11, si es debido al CONTROL DE CALIDAD DE LA MASA (CINTAS) pasa al punto 14.	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Orden de Producción • Notificación de Mantenimiento
11	Detener las máquinas donde se encuentra los puntos observados	–Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
12	Comunicación al Responsable de Hilandería	–Supervisor de Producción	• Notificación de Mantenimiento
13	Se realiza el mantenimiento correctivo de las máquinas en los puntos observados. Paso al punto 16	–Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
14	Detener las máquinas y solucionar el problema de cintas	–Encargado de Laboratorio	• Formulario de Mantenimiento
15	Se realiza la calibración del título de la masa (cinta)	–Encargado de Laboratorio	• Formulario de Mantenimiento
16	Una vez realizado el mantenimiento, se pregunta si ¿Se solucionó la falla?, si la respuesta es SI pasa al punto 18, si la respuesta es NO, pasa al punto 17	–Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
17	Se realiza un informe de las causales del problema y se comunica al Responsable de Hilandería. Se pasa al punto 22	–Supervisor de Producción –Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
18	Se realiza un informe descriptivo de la falla y se soluciona el problema.	–Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
19	Se libera la máquina y se continúa con el proceso de producción. Paso al punto 1	–Supervisor de Producción	• Formulario de Mantenimiento
20	Análisis de Control de Calidad	–Encargado de Laboratorio	• Registro de Control de Calidad
21	Registro de datos	–Encargado Logístico	• Registro de Control de Calidad
22	Fin		

ELABORADO POR:

Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

 Lic. Javier Campero Martinez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX
**FECHA DE
ELABORACIÓN:**

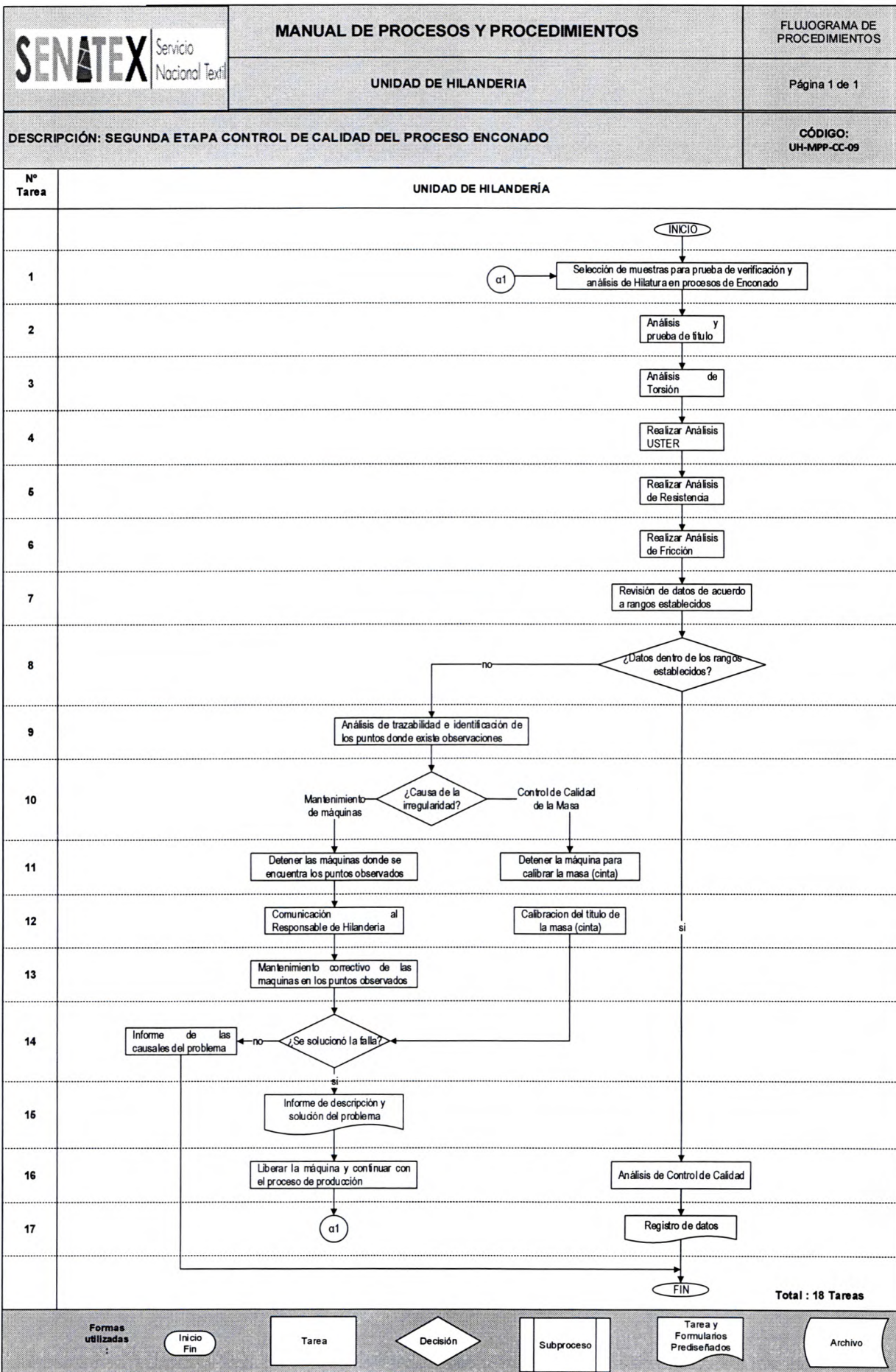
21 JUL 2020

ACTUALIZACIÓN N°:
**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**
Firmas:

 Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

 Bernardo Quiroz Aguirre
ENCARGADO DE MANEJO TEXTIL
UNIDAD DE GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Manejo



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
PLANIFICACIÓN DEL MANTENIMIENTO PREVENTIVO
CÓDIGO:
UH-MPP-PM-01
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:
 Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:
 Establecer el procedimiento para realizar la planificación del mantenimiento preventivo.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N° 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar la disponibilidad de recursos y el correcto funcionamiento de las máquinas y equipo.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Solicitud de antecedentes e información a las Áreas de: Mecánica, Climatización, Sistemas Eléctricos, Lubricación, Seguridad Industrial	– Responsable de Hilandería	• Ficha Técnica de Mantenimiento.
2	Elaboración de la programación de mantenimiento, tomando en consideración cronogramas de producción y recursos disponibles	– Encargado de Mantenimiento	• Ficha Técnica de Mantenimiento.
3	Informe al Responsable de Hilandería	– Encargado de Mantenimiento	• Informe de Programación de Mantenimiento
4	Revisión de la programación propuesta de acuerdo a la planificación de la producción y la disponibilidad de recursos	– Responsable de Hilandería	• Informe de Programación de Mantenimiento
6	Una vez realizada la revisión, la pregunta es si ¿El programa está acorde a la planificación de la producción y la disponibilidad de recursos?, si la respuesta es SÍ, pasa al punto 9, si la respuesta es NO, pasa al punto 7	– Responsable de Hilandería	• Informe de Programación de Mantenimiento
7	Se solicita al Encargado de Mantenimiento, la revisión de la programación del mantenimiento	– Responsable de Hilandería	• Solicitud de revisión

8	Se revisa la disconformidad y se ajusta de acuerdo a la planificación de la producción y los recursos disponibles. Paso al punto 2	–Encargado de Mantenimiento	• Informe de Programación de Mantenimiento-Corregido
9	Se aprueba el programa y se entrega al encargado de mantenimiento	–Responsable de Hilandería	• Notificación de Aprobación
10	Se planifica la implementación del programa	–Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
11	Elaboración de fichas técnicas donde se describe las operaciones a realizar	–Encargado de Mantenimiento	• Fichas Técnicas de Mantenimiento.
12	Ejecución del programa según operaciones descrita en las fichas técnicas	–Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
13	Elaboración de reporte periódico, toda vez que se realiza las operaciones de mantenimiento	–Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Mantenimiento
14	Elaboración de informe final del programa de mantenimiento preventivo	–Responsable de Hilandería	• Informe Final de Mantenimiento
	Fin		

ELABORADO POR:

Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

 Lic. Javier Campero Martinez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

**FECHA DE
ELABORACIÓN:**

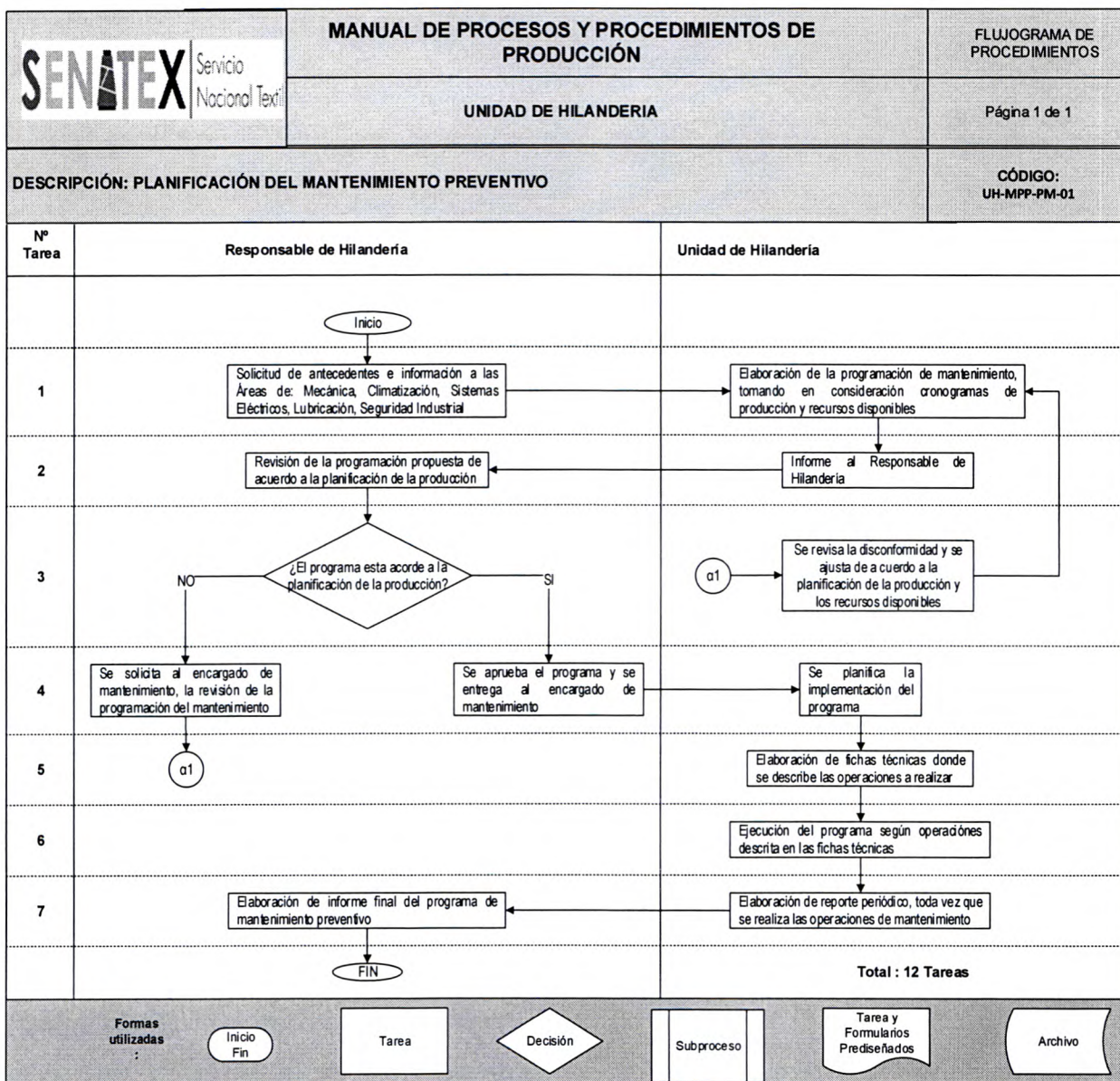
21 JUL 2020

ACTUALIZACIÓN N°:
**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**
Firmas:

 Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

 Bernardo Antonio Quiroz Aguirre
TÉCNICO EN PLANEAMIENTO TEXTIL
UNIDAD DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

Manejo



UNIDAD DE HILANDERÍA
DESCRIPCIÓN:
MANTENIMIENTO CORRECTIVO
CÓDIGO:
UH-MPP-PM-02
OPERACIÓN A LA QUE CORRESPONDE EL PROCEDIMIENTO:
 Ninguna.

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:
 Establecer el procedimiento para realizar el proceso de mantenimiento correctivo.

INSUMOS REQUERIDOS PARA EL PROCEDIMIENTO:

- Decreto Supremo N° 2765 de 14 de mayo de 2016
- NB- SABS Decreto Supremo N° 0181
- RE- SABS del SENATEX
- Manual de Organización y Funciones aprobado con Resolución Administrativa N.º 025/2019
- D.S. 23318 – A Responsabilidad por la Función Pública
- Plan Operativo Anual – POA

PRODUCTOS OBTENIDOS DEL PROCEDIMIENTO:

Asegurar el correcto funcionamiento y trabajo continuo de la maquinaria y equipo.

N°	DESCRIPCIÓN DE TAREAS	PUESTO RESPONSABLE	FORMAS FORMULARIOS
	Inicio		
1	Comunicación de falla de las siguientes áreas: Mecánica, Climatización, Sistemas Eléctricos, Lubricación, Seguridad Industrial	– Supervisor de Producción – Encargado de Mantenimiento	• Notificación de Falla.
2	Detener si fuera el caso la máquina y generación de registro del tipo de falla y características	– Encargado de Mantenimiento	• Ficha Técnica de Falla.
3	Informe al Responsable de Hilandería	– Encargado de Mantenimiento	• Informe de Falla de Maquinaria y/o Equipo
4	Revisión del informe, tipo de falla y características	– Responsable de Hilandería	• Informe de Falla de Maquinaria y/o Equipo
5	Se autoriza el mantenimiento correctivo	– Responsable de Hilandería	• Notificación de Mantenimiento Correctivo
6	Revisión de la falla y solicitud de materiales y/o repuestos necesarios para corregir la falla	– Encargado de Mantenimiento	• Solicitud de materiales y/o repuestos
7	Se realiza el procedimiento de acuerdo al Manual de Procesos y Procedimientos de Almacenes UH-MPP-A-03	– Encargado de Mantenimiento	• Solicitud de materiales y/o repuestos

8	Ejecución del mantenimiento	– Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
9	Concluido el mantenimiento correctivo si fuera el caso se devuelve la maquinaria a producción	– Encargado de Mantenimiento	• Formulario de Mantenimiento
10	Informe al Responsable de Hilandería	– Encargado de Mantenimiento	• Informe de Mantenimiento
11	Evaluación del informe y archivo	– Responsable de Hilandería	• Informe de Mantenimiento
12	Fin		

ELABORADO POR:

Bernardo Quiroz

APROBADO POR:

 Lic. Javier Campero Martínez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX
**FECHA DE
ELABORACIÓN:**

21 JUL 2020

ACTUALIZACIÓN N°:
**FECHA DE
ACTUALIZACIÓN:**
Firmas:

 Lic. Gonzalo Alejandro Gerl Pardo
RESPONSABLE DE LA UNIDAD DE
GESTIÓN DE SERVICIOS TÉCNICOS
SENATEX

 Lic. Javier Campero Martínez
DIRECTOR GENERAL EJECUTIVO
SERVICIO NACIONAL TEXTIL
SENATEX

Manejo

