UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

PROPUESTA DE MEJORAS DE LA CAPACIDAD EFECTIVA DEL DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN DE TELA CRUDA (TEJEDURÍA) EN UNA PLANTA PROCESADORA DE ALGODÓN PERTENECIENTE A UN GRUPO EMPRESARIAL TEXTIL

TRABAJO ESPECIAL DE GRADO

Presentado ante la

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

Como parte de los requisitos para optar por el título de

INGENIERO INDUSTRIAL

AUTOR: Br. Mendoza G., Leonardo M.

TUTOR: Ing. Díaz, Joubran

FECHA: Junio de 2017

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

PROPUESTA DE MEJORAS DE LA CAPACIDAD EFECTIVA DEL DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN DE TELA CRUDA (TEJEDURÍA) EN UNA PLANTA PROCESADORA DE ALGODÓN PERTENECIENTE A UN GRUPO EMPRESARIAL TEXTIL

Este jurado, una vez realizado el examen del presente trabajo ha evaluado su contenido con el resultado:

_____

JURADO EXAMINADOR

Firma: Firma: Firma:

Nombre: _____ Nombre: _____ Nombre: _____

AUTOR: Br. Mendoza G., Leonardo M.

TUTOR: Ing. Díaz, Joubran

FECHA: Junio de 2017

Propuesta de mejoras de la capacidad efectiva del departamento de producción de tela cruda (tejeduría) en una planta procesadora de algodón perteneciente a un grupo empresarial textil

Autor: Br. Mendoza G., Leonardo M.

Tutor: Ing. Díaz, Joubran

Fecha: Junio de 2017

SINOPSIS

El presente Trabajo Especial de Grado se desarrolló en Prodalam C.A. (Procesadora de Algodón Amazonas, C.A.) ubicada en la carretera Carrizal-San Diego-San José Municipio Carrizal, Edo. Miranda. Esta planta procesadora, la cual se encarga de la producción de conos de hilo de algodón y tela cruda, pertenece al grupo textil Ovejita, empresa de larga tradición en el mercado venezolano. El objetivo principal de este trabajo fue diseñar una propuesta de mejora de la capacidad efectiva del departamento de producción de tela cruda (tejeduría) de Prodalam, con el fin de actualizar la información de producción de cada telar. De esta manera, se puede conocer cuánta mercancía se puede producir actualmente y se puede determinar los metros de fallas permisibles para los operarios. Todo ello además permitirá sufragar adecuadamente los incentivos y mejorar la producción del departamento, de la misma forma en la que se busca motivar a los trabajadores, ya que actualmente el país pasa por momentos difíciles los cuales afectan a la empresa.

Con el fin de documentar y caracterizar los procesos involucrados en el departamento de tejeduría, en el presente estudio se recolectó información a partir de la observación directa de los procesos, la realización de entrevistas no estructuradas a empleados y la obtención de datos disponibles en los registros físicos y digitales que se encuentran en la empresa. Una vez recopilada la información necesaria, se realizó el diagnóstico de la situación actual de la planta procesadora a través de herramientas de análisis como diagramas causa-efecto, porqué-porqué y manufactura esbelta y se identificaron las causas principales que dan origen a los problemas y deficiencias encontrados.

A partir del diagnóstico realizado, se desarrollaron propuestas orientadas a corregir o mejorar la problemática presente, evaluando además su viabilidad desde el punto de vista técnico-operativo y económico. Adicionalmente, se elaboró un plan de acción para la implementación de dichas propuestas, en caso que así lo desee la empresa, haciendo énfasis en la estimación de los beneficios que de éstas se obtendrían. Finalmente se establecieron conclusiones y recomendaciones del estudio las cuales servirán de apoyo para la empresa.

Palabras Clave: Propuesta de mejora; diagrama causa-efecto; diagrama porqué-porqué; plan de acción.

ÍNDICE DE CONTENIDO

ÍNDICE DE FIGURAS ..... **VII**

ÍNDICE DE TABLAS ..... **IX**

ÍNDICE DE GRÁFICOS ..... **X**

INTRODUCCIÓN **1**

CAPÍTULO I: EL PROBLEMA **3**

I.1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA 3

I.2 OBJETIVOS DE LA INVESTIGACIÓN 4

I.2.1 Objetivo general *4*

I.2.2 Objetivos específicos *4*

I.3 ALCANCES 4

I.4 LIMITACIONES 5

CAPÍTULO II: LA EMPRESA **7**

II.1 RESEÑA HISTÓRICA 7

II.2 MISIÓN 8

II.3 VISIÓN 8

II.4 VALORES 8

II.5 ESTRUCTURA ORGANIZATIVA 9

CAPÍTULO III: MARCO TEÓRICO **10**

III.1. ANTECEDENTES DE LA INVESTIGACIÓN 10

III.2. DEFINICIONES BÁSICAS 10

El Hilado, Características y Propiedades *10*

Etapas del proceso de manufactura del hilado *12*

Sistema de numeración de los hilados. *12*

Tela Cruda *13*

Telares circulares *14*

Tipos de tejido *15*

Tejido de punto *15*

Algunos tipos de tejidos de punto se enumeran y describen a continuación: *16*

Características de una prenda de ropa *17*

Fallas o defectos típicos en tejeduría *18*

III.3. METODOLOGÍA Y HERRAMIENTAS UTILIZADAS PARA EL ANÁLISIS DE LOS PROCESOS 20

Capacidad instalada *20*

Capacidad efectiva *20*
Eficiencia *20*
Producción estimada *20*
Manufactura sincrónica *20*
Capacidad Desequilibrada *21*
Cuello de botella *21*
Como se manejan los cuellos de botella *21*
Sistema DBR *22*
Teoría de las restricciones (TOC) *22*
Restricciones *22*
Planificación de los Recursos Empresariales (ERP) *23*
Análisis de Sistemas y Desarrollo de Programas (SAP) *23*
Unidad de mantenimiento en almacén (SKU) *24*
Diagrama causa-efecto *24*
Diagrama porqué-porqué *25*
Diagrama de bloques *25*
Diagrama de Pareto *25*
Matriz de Jerarquización *25*

CAPÍTULO IV: MARCO METODOLÓGICO 27

IV.1. METODOLOGÍA 27
IV.2. TIPO DE INVESTIGACIÓN 27
IV.3. DISEÑO DE LA INVESTIGACIÓN 28
IV.4. TÉCNICAS E INSTRUMENTOS DE RECOLECCIÓN DE DATOS 28
IV.4.1. Observación científica *29*
IV.4.2. Entrevistas no estructuradas *29*
IV.5 ESTRUCTURA DESAGREGADA DEL TRABAJO ESPECIAL DE GRADO 29

CAPÍTULO V: DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS 31

V.1. CARACTERIZACIÓN DE LOS MATERIALES UTILIZADOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO 31
V.2. CARACTERIZACIÓN DE LOS PRODUCTOS SEMIELABORADOS MANUFACTURADOS 33
V.3. CARACTERIZACIÓN DE LOS EQUIPOS PARA LA PRODUCCIÓN, NOTIFICACIÓN EN SAP Y MANEJO DE MATERIALES UTILIZADOS EN EL DEPARTAMENTO 35
V.4. EQUIPOS DE LAS INSTALACIONES DE PRODALAM 37
V.4. HERRAMIENTAS, INSUMOS Y EQUIPOS DE USO PERSONAL UTILIZADOS EN EL DEPARTAMENTO DE TEJEDURÍA 39
V.5. ÁREAS QUE CONFORMAN EL DEPARTAMENTO DE TEJEDURÍA. 40

V.6. PERSONAL DEL DEPARTAMENTO DE TEJEDURÍA 43
V.7. PROCESO DE PRODUCCIÓN DE TELA CRUDA 44
V.8. MODELO DE PLANIFICACIÓN DE LA CADENA DE SUMINISTRO UTILIZADO EN EL GRUPO OVEJITA 47

CAPÍTULO VI: DIAGNÓSTICO DE LA SITUACIÓN ACTUAL 49
VI.1 INDICADORES DE PRODUCCIÓN Y DESEMPEÑO DEL DEPARTAMENTO 49
VI.1.1 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por SKU de material. *49*
VI.1.2 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por Telar Circular. *50*
VI.1.3 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por tipo de falla o defecto. *52*
VI.1.4 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por Telar Circular. *53*
VI.1.5 Producción en Kg y Número de Rollos reportados por el Dpto. de Tejeduría según registros manuales de contadores y formularios. *55*
VI.1.6 Comparación entre la producción notificada en SAP y la reportada a través de formularios y otros registros. *56*
VI.1.7 Comportamiento Histórico de la Producción en Kg y Productividad en Kg/H-H del departamento. *58*
VI.1.8 Comportamiento del suministro de hilo para el departamento. *60*
VI.3 PROBLEMAS PRESENTES QUE INCIDEN EN LA CAPACIDAD EFECTIVA Y DESEMPEÑO DEL DEPARTAMENTO 62

CAPÍTULO VII: PROPUESTA DE MEJORA 68
VII.1 ACTUALIZACIÓN DE LAS FICHAS TÉCNICAS DE LOS TELARES 68
VII.2 DISEÑO DE UNA HERRAMIENTA PARA MEDIR Y EVALUAR EL DESEMPEÑO INTEGRAR DE LOS TEJEDORES. 68
VII.3 ACTUALIZACIÓN Y MEJORA DE LOS PROCEDIMIENTOS E INSTRUCTIVOS DE TRABAJO Y FORMULARIOS 69
VII.4 CREACIÓN DE UNA MATRIZ DE DISTANCIAS ENTRE LOS TELARES Y ÁREAS DEL DEPARTAMENTO DE TEJEDURÍA. 70
VII.5 IMPLEMENTACIÓN DE UN INGENIERO DE PLANTA. 70
VII.6 CREACIÓN DE UNA HERRAMIENTA PARA LA PLANIFICACIÓN Y PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y LOS RECURSOS. 70
VII.7 BENEFICIO DE ESTIMACIÓN ECONÓMICA. 71

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES 73

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura N°1. Estructura organizativa actual de Prodalam…… 09
Figura N°2. Proceso de peinado…….. 12
Figura N°3. Proceso de hilatura open end……... 12
Figura N°4. Partes de una aguja de lengüeta …….. 14
Figura N°5. Partes de un telar……...…….. 14
Figura N°6. Identificación de columna y pasada ……...……. 15
Figura N°7. Tejido Rib …….……..... 16
Figura N°8. Tejido Jersey…….. 16
Figura N°9. Tejido Overknit……...…… 16
Figura N°10. Tejido Piqué.. ……..……..... 17
Figura N°11. Tejido Fleece. ……...…… 17
Figura N°12. Partes de una franela……...……... 18
Figura N°13. Metodología empleada ……. 27
Figura N°14. Vista aérea de Prodalam……...……...…….. 31
Figura N°15. Materiales usados en el departamento de tejeduría por (paquetes paletizados, bañeras y cajas de material respectivamente)……. 32
Figura N°16. Paquete y rollo de tela cruda respectivamente……..…… 33
Figura N°17. Ascensor de carga……. 35
Figura N°18. Carretilla de bañeras…….. 36
Figura N°19. Telares circulares……...…… 36
Figura N°20. Paletas del departamento……...…… 36
Figura N°21. Transpaletas…….. 36
Figura N°22. Equipos de revisión……... 37
Figura N°23. Balanza…….. 37
Figura N°24. Pistola notificadora…..…….. 37
Figura N°25. Equipos para la notificación……. 37
Figura N°26. Plantas eléctricas…… 38
Figura N°27. Sistema de aire comprimido…….. 38
Figura N°28. Ventiladores. ……. 38
Figura N°29. Recolector de pelusa…….. 38

Figura N°30. Agujas…… 39
Figura N°31. Tijeras y marcadores…….. 39
Figura N°32. Caja de herramientas……...…….. 39
Figura N°33. Implementos de seguridad…… 39
Figura N°34. Distribución física del área de producción…….. 40
Figura N°35. Área de almacén de hilo…… 40
Figura N°36. Oficina de supervisor……. 41
Figura N°37. Oficina de mantenimiento…….…… 41
Figura N°38. Almacén de tela cruda……... 41
Figura N°39. Centro de pesado y clasificación…….. 41
Figura N°40. Área de revisado…… 41
Figura N°41. Área de reclasificación……. 42
Figura N°42. Área de rollos reclasificados…… 42
Figura N°43. Almacén de tela cruda de segunda…… 42
Figura N°44. Oficina de calidad……...… 42
Figura N°45. Oficina de producción…… 42
Figura N°46. Esquema organizativo del departamento de tejeduría…….. 43
Figura N°47. Diagrama de Bloques del proceso de producción de tela cruda…… 44
Figura N°48. Esquema causa-efecto…… 63
Figura N°49. Diagrama causa-efecto……... 64
Figura N°50. Diagrama porqué-porqué…….. 65
Figura N°51. Beneficio Económico…… 69

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla N°1. Antecedentes del proyecto de Trabajo especial de grado…… 10
Tabla N°2. Definición y figuras de tejidos……. 10
Tabla N°3. Matriz de fallas……. 19
Tabla N°4. Metodología generada con base en los objetivos planteados…… 30
Tabla N°5. Materia prima que se despacha en el departamento……. 33
Tabla N°6. Productos de la empresa…… 35
Tabla N°7. Caracterización de los equipos del departamento de tejeduría y de las instalaciones…… 37
Tabla N°8. Herramientas, insumos y equipos de uso personal utilizados en el dpto... 39
Tabla N°9. Áreas que conforman el departamento de tejeduría…… 42
Tabla N°10. Distribución en los Turnos de trabajo en el departamento…… 43
Tabla N°11. Nivel de producción por SKU de tejido registrado en SAP…….. 50
Tabla N°12. Producción por telar notificada en SAP…… 51
Tabla N°13. Funcionamiento de los telares circulares al año 2016……. 51
Tabla N°14. Tipos de fallas producidas en 2016……. 53
Tabla N°15. Fallas producidas por cada telar en 2016…… 54
Tabla N°16. Cantidad de kg y rollos reportados según registros de contadores y formularios…….. 55
Tabla N°17. Cantidad de tela cruda de primera calidad…….. 57
Tabla N°18. Promedio de los cuatro años (producción, kg hora-hombre y trabajadores…….. 60
Tabla N° 19. Resumen de la Capacidad Instalada disponible promedio……. 62
Tabla N°20. Ponderación utilizada en la matriz de jerarquización……..... 66
Tabla N°21. Problemas raíces en el departamento de tejeduría…….. 67
Tabla N°21. Plan de evaluación…….. 69

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Grafico N°1. Diagrama de Pareto por tejido…… 50
Grafico N°2. Diagrama de Pareto por telares……..... 52
Gráfico N°3. Diagrama de Pareto de Fallas producidas en 2016…… 53
Gráfico N°4. Diagrama de Pareto fallas o defectos producidos por telares……. 54
Gráfico N°5. Producción por semana de cada turno en el año 2016…… 56
Grafico N°6. Comparación de tela notificada en SAP vs registrada en contadores.…… 58
Gráfico N°7. Producción total por años vs Kg/H-H..……..……. 59
Gráfico N°8. Producción Anual vs Kg/Hora-Hombre……...….. 60
Grafico N°9. Diagrama de patero suministro de hilo al departamento…… 61
Grafico N°10. Producción tejida notificada en SAP vs Suministro de Hilado al departamento ……... 61

INTRODUCCIÓN

Prodalam C.A, es una empresa venezolana que fabrica conos de hilos crudos a base de algodón con diferentes características, los cuales posteriormente se convertirán en la tela cruda utilizada para procesos aguas abajo en la elaboración de productos Ovejita.

Actualmente, la producción de la empresa se ha visto afectada por diferentes circunstancias ajenas a su funcionamiento interno. Una de ellas, es la situación socio-económica que vive el país, que se ha caracterizado por la creciente inflación, el desabastecimiento y el encarecimiento de productos en el mercado. Por otra parte, los factores que afectan a la empresa internamente son: la producción, el personal, proceso productivo y materia prima. Debido a esto la empresa ha evaluado, a partir de un trabajo especial de grado diseñar una propuesta de mejora para evaluar la capacidad efectiva del departamento de producción de tela cruda (tejeduría), lo cual justifica el desarrollo del presente trabajo especial de grado.

El siguiente documento se encuentra estructurado en ocho capítulos y una sección final conformada por la bibliografía y anexos que sirven como sustento al estudio realizado: los cuales se señalan a continuación:

El capítulo I "**EL PROBLEMA**", contiene el planteamiento del problema, objetivos, alcance y las limitaciones que enmarcan el presente Trabajo Especial de Grado.

El capítulo II "**LA EMPRESA**", presenta una breve reseña de la empresa, su historia, misión, visión y estructura organizativa.

El capítulo III "**MARCO TEÓRICO**", presenta los antecedentes, las bases teóricas requeridas, las herramientas de estudio y métodos empleados.

El capítulo IV "**MARCO METODOLÓGICO**", muestra la metodología empleada, el tipo y el diseño de la investigación, así como las técnicas e instrumentos de recolección de datos, técnicas de análisis de datos.

En el capítulo V "**DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS**", se describen y caracterizan los procesos operativos de forma general, representándolos con sus respectivos diagramas.

En el capítulo VI "**DIAGNÓSTICO DE LA SITUACIÓN ACTUAL**", se presenta de forma detallada la situación actual de la empresa mediante los procesos estudiados y los datos recolectados; se detectan los principales problemas y deficiencias que afectan sus instalaciones y además se determinan las causas de los mismos a través del uso de diagramas causa-efecto.

El capítulo VII "**PROPUESTAS DE MEJORA**", contiene las propuestas de mejora realizadas a los procesos estudiados. Además, se presenta una evaluación económica de las propuestas presentadas, las cuales serán consideradas por los directivos de la empresa.

En el capítulo VIII "**CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES**", se muestran las conclusiones del estudio realizado y una serie de recomendaciones.

Para finalizar, se presenta la bibliografía que se consultó y los anexos referenciados a lo largo del estudio.

CAPÍTULO I: EL PROBLEMA

I.1 Planteamiento del problema

El Grupo Ovejita es una organización venezolana dedicada a la fabricación y comercialización de ropa de algodón de todas las tallas y para todas las edades. Poseen tres plantas a nivel nacional: Prodalam (Carrizal, Estado Miranda), Tejidos Los Ruices (Charallave) y Ovejita (Caracas), y un centro nacional de distribución, Distribuidora Ovejita. Esto hace posible cubrir todo el ciclo de producción y distribución, los cuales inician con la transformación de la materia prima (algodón), seguidamente por el proceso de elaboración de hilado y la confección de la prenda, y finaliza con su distribución.

La empresa Prodalam C.A. (Procesadora de Algodón Amazonas), ubicada en Carrizal, Estado Miranda, es una empresa dedicada a la fabricación de hilados, tela cruda y cintas elásticas que se utilizan para la posterior confección de los distintos productos del portafolio con que cuenta Ovejita. La planta se divide en dos grandes departamentos: hilandería, para la elaboración de los hilados (cardados y peinados hechos con 100% algodón), y tejeduría para la fabricación de tela cruda y cintas elásticas. La elaboración de tela cruda depende del tipo de hilo utilizado y del tipo de tejido a procesar. En la actualidad, Prodalam trabaja con diferentes tipos de tejidos: jersey para la confección de franelas; rib para la confección de camisetas; piqué para la confección de chemises; fleece para la confección de monos deportivos; overknit para la confección de pijamas y almilla para la confección de pijamas de bebés. Cada uno de estos tejidos es trabajado con un hilo específico los cuales varían según el grosor (título del hilado).

El proceso de elaboración de tela cruda actualmente se encuentra lleno de múltiples problemas que no permiten una producción eficaz y efectiva. La empresa ha manejado durante un largo período de tiempo datos obsoletos para la planificación de la capacidad de producción de tela cruda, los cuales afectan directamente el nivel de servicio a lo largo de la cadena de suministro. De igual forma, se presentan deficiencias en diversas actividades de operaciones relacionadas con la planificación de la producción, asignación de recursos, existencia y disponibilidad en almacén de insumos o materiales, mantenimiento correctivo no programado, baja eficiencia de equipos y operadores y poca disposición de personal operativo.

Todos estos problemas mencionados anteriormente contribuyen a que la capacidad de producción efectiva actual, no satisfaga las necesidades de planificación de tela cruda requeridas “aguas abajo”, es decir, en los subsecuentes procesos de teñido, confección y distribución. Con el presente estudio, se pretende desarrollar propuestas para solventar o subsanar esta problemática y sin recurrir a la instalación de nuevos equipos, de forma de aumentar la capacidad de producción “efectiva”, y satisfacer la demanda de productos semielaborados.

I.2 Objetivos de la investigación

I.2.1 Objetivo general

Diseñar una propuesta de mejoras de la capacidad efectiva del departamento de producción de tela cruda (tejeduría) en una planta procesadora de algodón perteneciente a un grupo textil.

I.2.2 Objetivos específicos

1. Caracterizar el proceso de producción de tela cruda (productos, materiales, operaciones, equipos, instalaciones y recursos).
2. Identificar los problemas presentes en la actualidad que inciden en la capacidad efectiva y demás indicadores de desempeño del departamento.
3. Analizar las causas principales que dan origen a los problemas identificados.
4. Determinar la capacidad instalada y efectiva actual del departamento.
5. Proponer soluciones a las causas de los problemas identificados.
6. Estimar el beneficio económico de las soluciones propuestas.

I.3 Alcances

- El estudio propuesto sólo abarcará el departamento de tejeduría de la planta de Prodalam, ubicada en la carretera Carrizal-San Diego-San José, del Municipio Carrizal, Estado Miranda. Dicho estudio no incluirá procesos del departamento de cinta elástica, hilandería y almacén de despacho.

- Se recolectará información y se realizarán mediciones de los parámetros operativos de los distintos telares (máquinas de tejido circular) en los diferentes turnos de

producción de la empresa, de este modo, se determinará la capacidad instalada y la efectiva del departamento.

- Se estudiarán los procesos de producción de la tela cruda en el departamento de tejeduría, durante los tres turnos, el cual abarca todos los tipos de tela y la interacción de todos los operarios y supervisores, además se relacionará con los departamentos de calidad para la información del estado de los productos y con el departamento de mantenimiento para obtener información al respecto de los telares, de acuerdo a los criterios de manufactura esbelta para eliminar operaciones innecesarias en el proceso de tejeduría que no le agreguen valor al producto textil.

- Se realizarán entrevistas no estructuradas a obreros y personal administrativo con el fin de obtener información detallada, de cómo se sienten los operarios trabajando en su puesto, los problemas y dificultades que se les presenta, y si pueden aportar ideas para su solución.

- El alcance de la propuesta del trabajo especial de grado cubrirá la elaboración de informes, diagramas y matrices para los productos, materiales, operaciones, equipos, instalaciones y recursos.

- Luego de recolectar la información e identificar los problemas del departamento de tejeduría, se establecerán sus causas raíces y se propondrán soluciones que serán evaluadas por la empresa para su posterior implementación.

I.4 Limitaciones

En el presente estudio se anticipan varias limitaciones, dentro de las cuales se encuentran:

- La situación económica actual del país, la cual afecta el poder adquisitivo de los clientes e impacta negativamente el mercado. La reducción en ventas influye directamente en la producción de tela cruda, la cual es indispensable para la manufactura de las prendas, esta escasez impacta en el levantamiento de información en las líneas de producción.

- Por asuntos de confidencialidad de la empresa, ciertos datos adquiridos no podrán ser suministrados en el presente trabajo, lo cual limita el planteamiento de propuestas y soluciones.

- La existencia de diferentes turnos de trabajo en el departamento de tejeduría. Dado que cada turno opera con diferente personal, se espera que la producción de cada telar varíe. Este hecho podría complicar la determinación de la capacidad productiva absoluta del departamento.

- El horario de los turnos de trabajo del departamento de tejeduría, los cuales podrían afectar la realización de mediciones en algunas oportunidades, ya que, aunque se cubran los tres turnos, pueden ocurrir eventos en los cuales no se esté presente y alterar las mediciones.

- La inseguridad actual del país, que restringe los horarios de circulación por la zona donde se encuentra ubicada la planta. La realización de mediciones durante el turno nocturno de la empresa podría verse limitada por dicha inseguridad.

- El estudio estará limitado a los recursos materiales, financieros y humanos que la empresa disponga, así como de las políticas, normas y estrategias establecidas por la dirección.

CAPÍTULO II: LA EMPRESA

II.1 Reseña Histórica

El Grupo Ovejita está dedicado a la fabricación y comercialización de ropa de algodón para todas las edades. Posee ocho empresas y más de dos mil trabajadores, los cuales hacen posible la elaboración de las prendas para su posterior distribución en las cuarenta y siete tiendas establecidas en el país. Además, dispone de más de quinientos distribuidores autorizados en todo el territorio nacional.

La organización empieza con la llegada de Werner Gams en 1938, un mecánico alemán, que obtuvo una oferta laboral para trabajar en una empresa textil en Venezuela. En el año 1945, después de siete años como empleado, logró independizarse mediante la compra de unos telares y seis máquinas de coser, que eran consideradas desperdicios. Sin capital y con unas excompañeras del trabajo como apoyo, nació la primera empresa que confecciona los productos bajo la marca Ovejita, ubicada en un galpón de Catia. En 1955, Gams logró pagar las deudas a sus acreedores y adquirió un galpón en la calle México de Catia para instalar la fábrica. Hacia 1960, compró un terreno en la avenida principal de Altavista en Catia, el cual es inaugurado ocho años después con el nombre de Ovejita. Posteriormente, en 1974 fundó la Procesadora de Algodón Amazonas (Prodalam), para satisfacer la demanda de hilados que empezaban a escasear. Este fue el primer paso para controlar el proceso completo y poder garantizar un producto de calidad. A finales de la década de los ochenta, se inició el proyecto de ventas directas al consumidor con la primera tienda en el edificio Ovejita en Catia, y en 1992 se adquirió la empresa Tejido Los Ruices, ubicada en Charallave, con la finalidad de mudar la tintorería. Finalmente, en el año 2007 se inauguró la nueva planta de Distribuidora Ovejita en Charallave para centralizar el proceso de recepción y despacho de mercancía a todo el país.

La empresa Procesadora de Algodón Amazonas, C.A. (Prodalam), ubicada en Carrizal, Estado Miranda, posee una capacidad de 330 empleados. Esta empresa se dedica a la fabricación de conos de hilo de diferentes títulos, telas y cintas elásticas, que se utilizan en la confección de los distintos productos del portafolio con que cuenta Ovejita. La empresa se divide en dos grandes áreas: hilandería; para la elaboración de los hilados

(cardados y peinados, los cuales se producen con algodón), y el departamento de tejeduría; para la fabricación de tejido de punto y cinta elástica.

Adicionalmente, la empresa posee un taller de confección con dos módulos, donde se elaboran franelas de cuello redondo que complementan la producción realizada en la sede principal de Catia.

II.2 Misión

La empresa tiene como principal objetivo la fabricación de productos textiles de óptima calidad orientados a satisfacer el mercado venezolano, mejorando continuamente la productividad y rentabilidad

II.3 Visión

Ser una corporación dedicada a la fabricación y a la exportación de productos textiles, líderes en el mercado venezolano y reconocidos como los proveedores preferidos por la calidad de nuestros productos y la excelencia de nuestro personal.

II.4 Valores

- Liderazgo: Inspirar a otros a un desempeño extraordinario, traduciendo visión en realidad, con velocidad y coordinando acciones efectivas.
- Integridad: Expresar firme convicción en la acción personal y empresarial basada en la ética, el cumplimiento de la ley, la responsabilidad y la honestidad.
- Excelencia: Orientarse hacia los resultados, manteniendo los más altos estándares de calidad en todo lo que se hace, y hacer el mayor esfuerzo para ser exitoso al primer intento.
- Trabajo en equipo: Creer en el equipo como “la base fundamental de la organización”. Identificarse con los otros, escuchando y valorando sus opiniones, logrando acuerdos en una efectiva relación ganar-ganar.
- Orientación al cliente: Asesorar las acciones hacia la satisfacción de los clientes, para así hacerlos felices.

II.5 Estructura organizativa

En el anexo N°1 se muestra la estructura organizativa del Grupo Ovejita, a continuación, se presenta la estructura organizativa de la planta Prodalam.

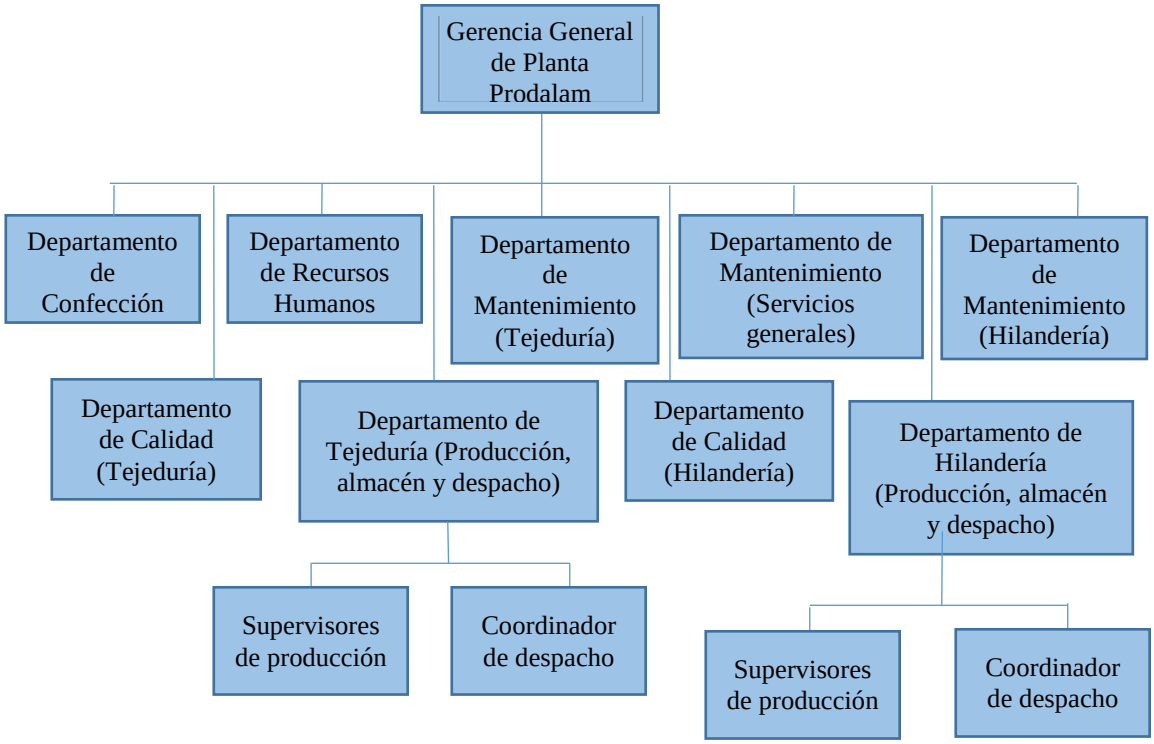


Figura N°1. Estructura organizativa actual de Prodalam

(Fuente: Prodalam C.A Carrizal, 2017)

CAPÍTULO III: Marco Teórico

Este capítulo está dedicado a la explicación de los conceptos necesarios para la investigación, donde se referencia toda la teoría que sustente y complemente el trabajo especial de grado. Algunos conceptos fundamentales con respecto al departamento de tejeduría y los productos que elabora, son los siguientes:

III.1. Antecedentes de la investigación

Los antecedentes de un trabajo de investigación son todos aquellos estudios realizados anteriormente relacionados con el tema y que sirven como punto de inicio para trabajos posteriores. En la elaboración del presente TEG se tomaron como referencia los estudios previos que se especifican a continuación, los cuales sirvieron de soporte para el desarrollo de la investigación:

Titulo	Área de estudio y profesor guía	Institución y fecha	Objetivo general	Aporte
Propuestas para mejora de la capacidad productiva y desempeño operativo del proceso de remanufactura de equipos usados (impresión y copiado) en la planta XDV-Los Teques	Ingeniería Industrial Autor: Mariana Tillero Tutor: Joubran Díaz. Tipo de trabajo: TEG	UCAB Julio, 2016	Mejorar la Capacidad Productiva y Desempeño Operativo del Proceso de Remanufactura de Equipos Usados (Impresión y Copiado) en la Planta XDV-Los Teques.	Matriz de jerarquización Diagrama porqué-porqué
Mejora de los niveles de productividad, calidad y desempeño del área de producción de una empresa perteneciente al mercado de soluciones de impresión y copiado	Ingeniería Industrial Autor: Joan Rodríguez. Tutor: Joubran Díaz. Tipo de trabajo: TEG	UCAB Febrero, 2009	Mejorar la productividad, calidad y desempeño del área de producción de una empresa perteneciente al mercado de soluciones de impresión y copiado.	Ayuda para estructurar el TEG. Enfoque de la metodología

Tabla N°1. Antecedentes del proyecto de Trabajo especial de grado
(Fuente: Elaboración propia)

III.2. Definiciones básicas

El Hilado, Características y Propiedades

El hilado de fibras se refiere a transformar la fibra en hilo. Esta operación tiene lugar en una hilandería. Hilar consiste en retorcer varias fibras cortas a la vez para unirlas y

producir una hebra continua; cuando se hilan (retuercen) filamentos largos se obtienen hilos más resistentes, llamados también hilados.

Entre las características y propiedades a controlar en el proceso de manufactura de conos o cilindros de hilados para asegurar su calidad tenemos:

- Coeficiente de variación de masa: se refiere a las variaciones de masa o de diámetro a lo largo de una longitud determinada. Se evalúan por métodos visuales, dispositivos capacitivos u ópticos.
- Torsión: se conoce como la forma de espiral que se le da al hilo con el objeto de mantener unidas las fibras que lo constituyen y otorgarle suficiente resistencia para hacer posible su manipulación. La cantidad de torsión que se le da a un hilo depende de la longitud de fibra utilizada, el título del hilo (peso de una determinada longitud), el grado de resistencia deseado y el uso final del hilo.
- Parafinado adecuado (resistencia al roce): Es el proceso en el que se adiciona un lubricante sólido (parafina) que permite reducir aproximadamente a la mitad el coeficiente de fricción dinámico fibra-metal. También sirve para reducir la formación de micro y macro polvo, evitar la degradación con el paso del tiempo y evitar reacciones con las fibras, los órganos de las máquinas o con productos químicos hidrosolubles o eliminables fácilmente en un lavado industrial.
- Conos de hilados: deben presentar uniformidad en el enconado, no presentar fisuras en los conos (plásticos) y no presentar deformaciones. De igual forma, no se debe apreciar barrado y deben tener
- Reserva de hilo: Es la cantidad de hilado que se encuentra en la parte inferior del cono o cilindro, el cual es utilizado para conectar con otro cono o cilindro cuando este se está terminando, con la finalidad de que el telar no se pare por falta de hilado.

Las imperfecciones a controlar en los conos de hilado para asegurar su calidad tenemos:

- Parte gruesa: imperfección en el hilado que se caracteriza por un aumento de la sección trasversal normal del hilo.
- Partes delgadas: imperfección que se caracteriza por una disminución de la sección trasversal normal del hilado.

- Neps o fibra inmadura: es la acumulación de un alto porcentaje de fibras inmaduras agrupadas, las cuales se originan en el proceso de limpieza y se ven como puntos blancos.

Etapas del proceso de manufactura del hilado

- Peinado del hilo (PDO)

El objetivo del peinado es paralelizar e individualizar las fibras y eliminar fibras cortar, nudos (neps) y residuos vegetales. Una mecha no peinada contiene un número importante de fibras cortas y de impurezas de todas clases, que no permiten obtener un hilo fino y redondo.

Figura N°2. Proceso de peinado (Fuente: Elaboración propia)

- Hilatura a rotor (en inglés, *Open End*, OP)

Esta operación comienza luego del peinado y tiene por objeto convertir las fibras de algodón en un hilo uniforme, por medio de un estiraje final y proveyendo la torsión definitiva a los hilos. Estas hiladoras dan al haz de fibras que forman la mecha de estiraje el afinamiento necesario para obtener el título de hilado y la torsión requeridos. La máquina *open end* cuenta con una unidad de parafinado y enconado, de modo que el hilo generado es bobinado en conos, cuyo diámetro se programa previamente. Con esta operación se da por concluida la fabricación del hilo, de modo que abandona las máquinas *open end* listo para ser utilizado.

Figura N°3. Proceso de hilatura *open end* (Fuente: Elaboración propia)

Sistema de numeración de los hilados.

Existen varios métodos para numerar los hilos. La coexistencia de todos ellos es debido a los usos y costumbres establecidos en sectores de la industria. Los números que describen las características de un hilo se llaman título, y deben de ir precedidos del

símbolo del sistema que se haya empleado. El título propiamente dicho es la relación que existe entre la longitud y el peso.

Los sistemas de numeración se clasifican en dos grupos bien diferenciados por sus planteamientos opuestos:

- Sistema Directo (longitud constante y peso variable): Ejemplos: Tex, Den y DTex.
- Sistema Indirecto (Peso constante y longitud variable). Ejemplos: Inglés (algodón) y Métrico (lana).

En la empresa Prodalam es utilizado el sistema indirecto, el cual expresa cuanto mide un determinado peso de hilo. Estos métodos se llaman inversos porque cuanto mayor es el número más delgado es el hilo.

Tela Cruda

Según la Real Academia Española (R.A.E.), la palabra tela es una "obra, especialmente la tejida en el telar, hecha de muchos hilos, que, entrecruzados alternativa y regularmente en toda su longitud, forman como una lámina". Algunos autores expertos en el área de tejeduría lo definen como una estructura laminar flexible, resultante de la unión de hilos o fibras de manera coherente al entrelazarlos o al unirlos por otros medios. En el área de tejeduría, dicha tela es llamada tela cruda, ya que no ha sido sometida a ningún tipo de proceso adicional (acabado, teñido, estampado, etc.) después de salir del telar. Comúnmente proviene de hilos de diferentes fibras, pero en Ovejita generalmente está compuesta por100% algodón, y es utilizada posteriormente para prendas de vestir.

El hilo necesario para desarrollar esta tela cruda proviene del algodón, el cual pasa por diversos procesos para eliminar las impurezas. En este proceso el algodón se tuerce. Cuando son fibras cortas hay que cardarlas para combinar las fibras, y cuando son las fibras largas se peinan y se tuercen para obtener hebras continuas.

Dependiendo de cuánto se tuerce, variarán alguna de las características del algodón. Las torsiones ligeras proporcionan telas de superficie suave, mientras que con hilados más torcidos las superficies producidas son más duras. En este último caso, los hilos se encogen más. De esta manera, observamos que las características del hilado afectan notablemente la textura de la tela cruda y en consecuencia la suavidad del producto final.

Telares circulares

El telar circular desarrolla la tela en tubos, los cuales poseen diferentes dimensiones. El elemento primordial en cualquier telar son las agujas, las cuales son las encargadas de generar las mallas con excelente calidad. Es por ello que deben funcionar a la perfección, sino las mallas presentarán fallas. Las agujas pueden ser de tres tipos: de cerrojo, tipo prensa y de lengüeta, siendo esta última la empleada en los telares circulares en los cuales se realizó el presente estudio. A continuación, se muestran las partes de la aguja:

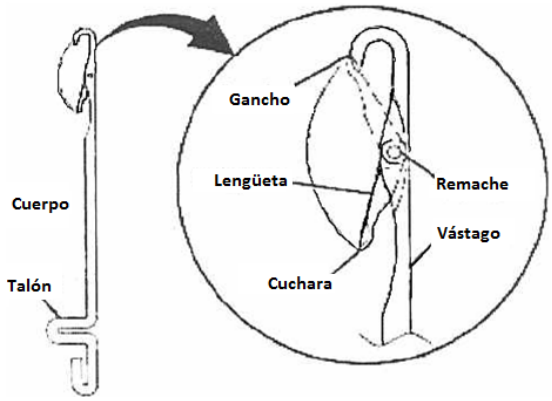


Figura N°4. Partes de una aguja de lengüeta (Fuente: Lee, B.A. y Núñez, J. (2001))

También, existen otras partes fundamentales en el telar, las cuales son: las platinas, que ayudan a la aguja en el cilindro cuando está cociendo, el cilindro y el disco, los cuales tienen ranuras alrededor de la circunferencia para acomodar a la aguja. El disco, el cual es circular y plano, va encima del cilindro, por lo tanto, las agujas del disco están en una posición horizontal, mientas que las agujas del cilindro se encuentran en posición vertical.

Figura N°5. Partes de un telar (Fuente: elaboración propia)

Tipos de tejido

Tejido de punto

El tejido de punto está definido como el método para elaborar telas, mediante el entrelazamiento de hilos. Este proceso puede desarrollarse con telares planos o telares circulares. En este trabajo, nos centraremos en los telares circulares, ya que la empresa está equipada con dicha maquinaria. Estas máquinas cosen con diferentes características, pero siempre desarrollando telas de manera circular. Las telas se pueden utilizar para camisetas, franelas, o pueden abrirse y utilizarse como una tela plana para la confección de diferentes prendas.

El tejido de punto ofrece varias características, las cuales son:

- Presenta mayor confort en su uso, ya que se amolda al cuerpo.
- Presenta una apariencia más pulcra, ya que no presenta arrugas.
- Las propiedades elásticas confieren una ventaja económica respecto a los moldes de la confección.

El género de punto es aquel constituido por un único hilo que se suministra en todas las agujas y va formando mallas en sentido transversal. Utilizando los telares circulares, la malla se va formando consecutivamente una detrás de otra. Esto puede observarse en la Figura N°3, donde la hilera vertical se conoce como columna y la hilera horizontal se conoce como pasada.

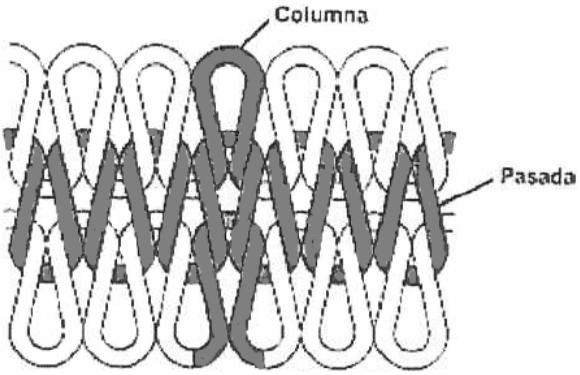
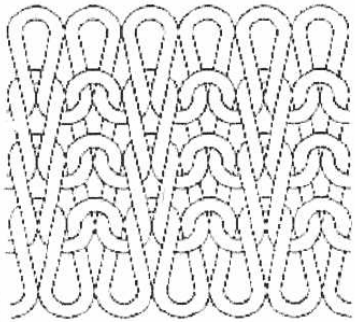
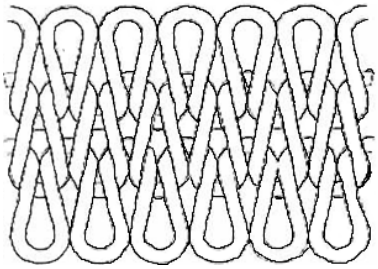


Figura N°6. Identificación de columna y pasada. (Fuente: Lee, B.A. y Núñez, J. (2001))

Algunos tipos de tejidos de punto se enumeran y describen a continuación:

Tipos de tejido	Definición	Figuras de tejido
Tejido Rib	Es una tela que destaca por su elasticidad en lo ancho, y se usa en cuellos y puños, así como para otras telas de uso externo. Es decir, su uso abarca desde tela de suéteres de corte grueso hasta corte mediano para cuello y puños medianos de camisa. Esta tela se teje en telares con dos juegos de aguja, en el caso de los telares circulares con cilindro y disco. Algunas propiedades del tejido Rib son: • Mismo aspecto al frente que al revés. • No se enrolla, en el caso que sea tejido correctamente. • Se desteje únicamente por el extremo por el cual acaba de ser tejido. • Su elasticidad es mayor con respecto al jersey sencillo.	 Figura N°7. Tejido Rib (Fuente: Lee, B.A. y Núñez, J. (2001))
Tejido Jersey	Es la producción más básica del tejido de punto, y se teje con solo un juego de agujas, debido a que las puntadas son pequeñas, constantes y uniformes. El tejido de Jersey tiene una cara plana y lisa, con una parte posterior con más textura. Algunas propiedades del tejido Jersey son: • Aspecto distinto al frente y del revés. • La elasticidad del ancho es aproximada el doble de la elasticidad del largo. • Enrollamiento de las orillas. • Se puede destejer por ambos extremos.	 Figura N°8. Tejido Jersey (Fuente: Lee, B.A. y Núñez, J. (2001))
Tejido Overknit	El tejido OverKnit, mejor conocido como sobretejido, se realiza en máquinas de doble fontura, las cuales poseen agujas verticales y horizontales (disco y cilindro), utilizando títulos de hilo 32/1. Estos tejidos son utilizados para la confección de prendas para dormir (pijamas) y para bebés, las cuales son prendas ligeras, de fácil confección y de poco peso.	 Figura N°9. Tejido Overknit (Fuente: Escuela Superior de Ingeniería Textil. (2013))

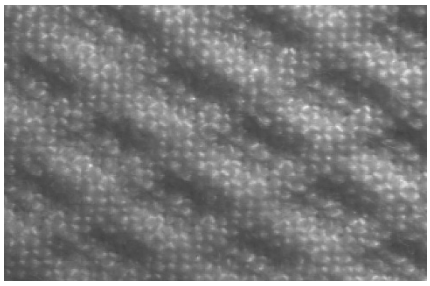
Tejido Piqué (Piquet)	El tejido Piqué, también es conocido como punto imperial o marsella y está fraccionado de doce en doce hilos, usualmente de algodón. Se identifica por tener una apariencia de una colmena, es decir, de varios cuadritos hundidos y separados por tiras de tela que sobresalen alternadamente. Algunas propiedades del tejido Piqué son: • Su estructura de malla la hace una tela versátil y amigable con la temperatura del cuerpo. • Es una tela áspera, sin embargo, si se confecciona 50% de algodón y 50% poliéster, es importante encontrar una alternativa que agregue tersura al tejido, como por ejemplo el algodón peinado, cuya textura hace que la prenda sea extremadamente suave y cómoda.	 Figura N°10. Tejido Piqué. (Fuente: Escuela Superior de Ingeniería Textil. (2013))
Tejido Fleece	La tela polar, forro polar o polar *fleece* (en inglés), es una imitación de la tela de lana, pero sintética. Es una tela de gran aislamiento térmico y es fabricada en máquinas circulares. Algunas propiedades del tejido Fleece son: • Muy cálido y de bajo peso. • Se seca muy rápidamente y mantiene el aislamiento debido a sus propiedades hidrófugas. • Las telas de polar de baja densidad forman bolitas rápidamente y se pueden desgastar y rasgar fácilmente.	 Figura N°11. Tejido Fleece. (Fuente: Escuela Superior de Ingeniería Textil. (2013))

Tabla N°2. Definición y figuras de tejidos. Fuente: Lee, B.A. y Núñez, J. (2001) Elaboración propia.

Características de una prenda de ropa

En el departamento de tejeduría de Prodalam se elaboran dos tipos de tela cruda:

- La "*Body size*", la cual es producida según una talla específica. Dado que este tipo de tela es tubular, no son necesarias costuras a los costados.
- La "*tela ancha*", elaborada también de forma tubular. Al poseer un diámetro superior a las tallas convencionales, la tela ancha se utiliza para la elaboración de prendas mediante patrones de cortado.

Con estos dos tipos de tela elaborados en el departamento se procesan posteriormente en confección el "cuerpo" y la "vincha" para una prenda. El cuerpo de una

prenda es la tela que cubre el cuerpo de la persona, lleve o no costuras en los costados, y la vincha es toda la tela confeccionada para el cuello y mangas.

Figura N°12. Partes de una franela (Fuente: Ovejita.com. (2001))

Fallas o defectos típicos en tejeduría

En el proceso de tejeduría se pueden presentar diversas fallas, donde su número y gravedad condicionarán la tela a ser de primera o segunda calidad. Debido a ello, cambiará el precio de venta al público. Las fallas en la tela son producidas mayormente por dos parámetros: el hilo y las agujas. Las agujas pueden ocasionar fallas debido a un mal funcionamiento y por el desgaste que presenten. Este desgaste ocurre por el hilo utilizado, ya que si el hilo es áspero desgastará más la aguja que un hilo suave. La calidad del hilo representa un factor importante, ya que si su resistencia y regularidad son adecuadas el tejido no presentará fallas con respecto a apariencia y huecos en la tela. En el anexo N°2 se muestra la lista de las fallas y como solucionarlas.

A continuación, se presenta una matriz con las fallas que se pueden encontrar en Prodalam y cuáles son los tejidos afectados.

Tipo de falla o defecto	**Tipo de tejido afectado**				
	Jersey	Rib	Overknit	Fleece	Piqué
Hueco por pelusa, hueco por rotura: Son rupturas que se originan por un exceso de desprendimiento de las agujas en la formación de las mallas, rompiendo por ello el hilo. Se puede observar huecos de diferentes tamaños que se pueden presentar en la tela. Son producidos generalmente por la presencia de un tapón en el hilo debilidad del hilo o exceso de tensión en el hilo, el hueco por tapón se produce por la suciedad en el cerrojo de las agujas, por tapones que llegan a las agujas y por el tapón que proviene del hilo.	X	X	X	X	X

Tipo de falla o defecto	**Tipo de tejido afectado**				
	Jersey	Rib	Overknit	Fleece	Piqué
Escapes: Se define como agujeros o huecos que pueden ser pequeños o grandes en forma de lágrima. Es ocasionada por: baja tensión en el hilo, algún disparo que se encuentre en forma directa, por la correa floja en el telar, por agujas desgastadas o agujas dobladas.	X	X	X	X	X
Caída de tejido: Se le llama caída cuando la tela se encuentra desprendida de las agujas del telar y se reconoce como un agujero grande. Es el resultado de una serie de mallas caídas secuencialmente. Esto ocurre al faltar la alimentación del hilo debido a la rotura del mismo. Son ocasionadas básicamente por agujas defectuosas, desgastadas o el hilo se encuentra mal enhebrado, por un tapón que llega a pasar hasta las agujas y rompe el tejido.	X	X	X	X	X
Aguja rota: Se define como la rotura parcial o total de la aguja del telar, es normalmente ocasionada por el paso de un tapón de pelusa muy grande, que al pasar por la cabeza de la aguja esta se rompe.	X	X	X	X	X
Aguja cargando: Se define como los huecos mínimos consecutivos o por partes que se presentan en la tela. Se ocasiona por una lengüeta dura, que no abre o cierra con facilidad durante el tejido, se originan también por agujas defectuosas, o la entrega imperfecta del hilo en el procesamiento de formación de la malla.		X	X	X	
Lengüeta doblada: Es una falla que se refleja en forma de cadena de nudos que aparecen en forma de atabillados irregulares a lo ancho de la tela. Ocurre normalmente cuando se ha remontado la tela, o por una repentina caída de tela.	X	X	X	X	X
Agujas dobladas: Es aquella que se nota como surcos irregulares a lo largo del tejido. El espacio entre las columnas de mallas adyacentes es irregular, se deriva de la acumulación de sucio, aceite y pelusa en los canales de los telares, desgaste de las cabezas de las agujas o de las mismas agujas		X	X	X	
Falla de platina: Se define como una raya vertical en la tela de apariencia blanca, se produce por la falta de limpieza del platinero, platinas desgastadas, falta de lubricación o desgaste del platinero (solo ocurre en Jersey o Piqué)	X				X
Falla de arranque: Se define como líneas horizontales pronunciadas, parecidas al hilo fino, rotura de la correa, o la correa de la máquina se encuentra rota.	X	X	X	X	X
Escape de Lycra: Se define como la ausencia de lycra en el tejido, esto se debe por falla en los alimentadores de lycra y por falta de limpieza en los guías hilos de la máquina.		Rib con lycra			

Tabla N° 3. Matriz de fallas. (Fuente: Departamento de calidad tejeduría, elaboración propia)

III.3. Metodología y herramientas utilizadas para el análisis de los procesos

Una vez definidos todos los conceptos relacionados al departamento de tejeduría y los productos que elabora, es necesario describir las herramientas de análisis que se utilizarán a lo largo del presente informe:

Capacidad instalada

Es la máxima producción teórica de un sistema en un período determinado.

Capacidad efectiva

Díaz[1] señala que "Es la capacidad que espera alcanzar una empresa según sus actuales limitaciones operativas, ésta es a menudo menor que la capacidad instalada, ya que la instalación puede haber sido diseñada para una primera versión del producto o para una combinación de productos diferentes de la que se está produciendo actualmente".

Eficiencia

Es el porcentaje de la capacidad efectiva alcanzada de hecho

Producción estimada

La producción estimada se calcula de la siguiente forma:

Producción Estimada=(capacidad instalada)*(capacidad efectiva)*(eficiencia)

Manufactura sincrónica

Implica que todo el proceso productivo trabaje en conjunto, en armonía, para alcanzar los objetivos de la empresa. Todo sistema de producción consiste en varios ciclos que deben trabajar de forma sincronizada. En este estado de sincronización se hace hincapié en el rendimiento de todo el sistema, no en mediciones localizadas como la utilización de máquinas o personal, definiendo la productividad como el conjunto de todas las acciones que acercan la compañía a sus objetivos. Los principios de la manufactura sincrónica son:

[1] Díaz, Joubran. Capacidad instalada y efectiva, presentación dada en clase en la Universidad Católica Andrés Bello. 2013.

- No concentrarse en balancear las capacidades, sino en balancear el flujo de operación.
- El valor marginal del tiempo en un recurso cuello de botella, es igual a la tasa de rendimiento específico de los productos trabajados en ese recurso.
- El valor marginal en un recurso que no es cuello de botella es insignificante.
- La magnitud de la utilización de recurso que no es cuello de botella se controla por las otras restricciones internas del sistema.
- Los recursos se deben utilizar, no basta con ponerlos en funcionamiento
- El lote de transferencia no tiene que ser ni debería ser igual al lote de proceso.
- El tamaño de un lote de proceso puede ser variable tanto con el paso del tiempo como en su movimiento en la planta.

Capacidad Desequilibrada

Consiste en una línea de proceso sencilla con varias estaciones. Una vez que se establece el tiempo de ciclo (o tasa promedio de producción) de la línea, el personal de producción trata de obtener la misma capacidad en todas las estaciones. Para aplicar la capacidad desequilibrada no se deben equilibrarse en el mismo nivel las capacidades de la secuencia del proceso; más bien, hay que tratar de equilibrar el *flujo del producto* por el sistema. Cuando se equilibra el flujo, se desequilibran las capacidades.

Cuello de botella

Se define como cualquier recurso cuya capacidad sea menor que la demanda que se le aplica. Es el proceso que limita la capacidad global. En este punto del proceso de manufactura el flujo se reduce a una corriente delgada. Un cuello de botella puede ser una máquina, fuerza de trabajo escasa o altamente capacitada, o una herramienta especial.

Como se manejan los cuellos de botella

Mantener un inventario regulador frente al punto, para asegurar que siempre tenga algo para trabajar. Como es un cuello de botella, su salida determina la capacidad global del sistema.

Sistema DBR

DBR (Drum-Buffer-Rope/ Tambor, Amortiguador, Cuerda) es una metodología de planeamiento, programación y ejecución que aparece como resultado de aplicar TOC a la programación de una fábrica. DBR aplica perfectamente la mecánica de programación de TOC y la hace fácil de entender e implementar en la planta.

- **Tambor (Drum):** se refiere a los cuellos de botella (recursos con capacidad restringida) que marcan el paso de toda la fábrica.
- **Amortiguador (Buffer):** es un amortiguador de impacto basado en el tiempo, que protege al *throughput* (ingreso de dinero a través de las ventas) de las interrupciones del día al día y asegura que el Drum (tambor) nunca se quede sin material.
- **CUERDA (Rope):** tiene como función comunicar efectivamente a través de la planta las acciones requeridas para conocer detalladamente qué materiales se procesarán, en qué cantidad y cúando.

Teoría de las restricciones (TOC)

La clave da la Teoría de las Restricciones es que la operación de cualquier sistema complejo (empresa) consiste en realidad en una gran cadena de recursos interdependientes (maquinas, equipos, centros de trabajo, instalaciones, materiales) pero solo unos pocos de ellos (cuellos de botella) restringen condicionan la salida de toda la producción. Reconocer esta interdependencia y el papel clave de los cuellos de botella es el punto de partida para las empresas que adoptan TOC como filosofía, y de allí a de subordinarse todo el sistema para crear las soluciones simples y compresibles por todos para sus problemas complejos. TOC postula que existen múltiples restricciones identificables asociadas con la operación de cualquier empresa y la administración debe ser capaz de ejercer control de dichas operaciones de forma tal que se puedan identificar estas restricciones con la finalidad de que los recursos asociados a ellas puedan ser utilizados de la mejor manera posible.

Restricciones

Se entiende por restricción a todo aquello que impida el logro de la meta del sistema empresa. Existen varios tipos de restricciones que son:

- Restricciones Físicas: La cadena dentro de la empresa implica que haya recursos dependientes, es decir que un proceso no puede hacer antes del anterior y fluctuaciones estadísticas que afectan el flujo de producto a través de los recursos.
- Restricciones Políticas: Son normalmente procedimientos, reglas y normativas que estarán vinculadas al proceso productivo.
- Restricción de mercado: la demanda máxima de un producto está limitada por el mercado
- Restricción de materiales: El throughput se limita por la disponibilidad de materiales en cantidad y calidad adecuada
- Restricción de capacidad: es el resultado de tener equipo con capacidad que no satisface la demanda requerida entre ellos.
- Restricción Logística: restricción inherente en el sistema de planeación y control de producción.
- Restricción administrativa: Estrategias y políticas definidas por la empresa que limitan la generación de throughput.
- Restricción de comportamiento: Actitudes y comportamientos del personal.

Planificación de los Recursos Empresariales (ERP)

Los sistemas de planificación de recursos empresariales ('ERP', por sus siglas en inglés, *Enterprise Resource Planning*) son los sistemas de información gerenciales que integran y manejan muchos de los negocios asociados con las operaciones de producción y de los aspectos de distribución de una compañía en la producción de bienes o servicios. Los sistemas ERP usualmente manejan la producción, logística, distribución, inventario, envíos, facturas y contabilidad de la compañía de forma modular. Sin embargo, la planificación de recursos empresariales o el software ERP puede intervenir en el control de muchas actividades de negocios como ventas, entregas, pagos, producción, administración de inventarios, calidad de administración y la administración de recursos humanos.

Análisis de Sistemas y Desarrollo de Programas (SAP)

Las siglas SAP corresponden a Sistemas, Aplicaciones y Productos para el proceso de datos. SAP es la mayor compañía de software de Europa, y la tercera en el mundo.

Fundada en 1972, y con sede en Walldorf, Alemania, sus ingresos durante 2016 fueron de 22 billones de euros. Es líder en aplicaciones de gestión empresarial en entornos cliente/servidor. En particular, el Grupo Ovejita en cada una de sus Plantas utiliza el SAP "NetWeaver", la cual es una plataforma de tecnología integrada para todas las aplicaciones SAP en el plano técnico. Es conocida como una aplicación orientada a servicios y a la integración. Provee al usuario de un vínculo entre lenguajes y aplicaciones. Está construida usando estándares abiertos de la industria por lo que es sencillo negociar transacciones de información

Unidad de mantenimiento en almacén (SKU)

SKU de las siglas en inglés *Stock Keeping Unit (*unidad de manejo para inventario), es un identificador usado a nivel de producción y en el comercio con el objeto de permitir el seguimiento sistémico de los materiales utilizados por la organización en sus procesos productivos o para los productos y servicios ofrecidos a los clientes. Cada SKU tiene generalmente asociado un código de material o producto que identifica al mismo, y que permite su control y manejo a lo largo de la cadena de suministro.

Diagrama causa-efecto

Fue desarrollado por el profesor Kaoru Ishikawa en 1943, también conocido como diagrama espina de pescado. Es una herramienta efectiva para estudiar procesos y situaciones, y para desarrollar un plan de recolección de datos. El método consiste en definir la ocurrencia de un evento o problema no deseable. Primero es necesario definir el efecto, llamado la "cabeza del pescado", y segundo, identificar los factores que contribuyen a su conformación, es decir, las causas, como las "espinas del pescado" unidas a una columna vertebral y a la cabeza del pescado. Un buen diagrama tendrá varios niveles de espinas y proporcionará un buen panorama del problema y de los factores que contribuyen a su existencia. Después, los factores se analizan de manera crítica en términos de su probable contribución a todo el problema. Es posible que este proceso también tienda a identificar soluciones potenciales.

Diagrama porqué-porqué

Este diagrama tiene por objetivo encontrar las causas de un problema, ordenándolas. Se fundamenta en encontrar la causa de una causa anterior, preguntando varias veces por qué ocurre esto.

El diagrama puede ser aplicado en dos tipos de casos:

- Definición de las causas que provocan un efecto determinado. En este sitio actúa como un sustituto del diagrama de causa y efecto.
- También, puede ser usado como complemento del mencionado diagrama de Ishikawa, tanto para reorganizar las causas determinadas como también para probar si las causas así halladas son causa-raíz.

Diagrama de bloques

Es una representación gráfica del funcionamiento interno de un sistema, se hace mediante bloques y sus relaciones, y que, además, definen la organización de todo el proceso interno, sus entradas y sus salidas.

Diagrama de Pareto

El Diagrama de Pareto es una herramienta gráfica que permite el análisis de las causas de un problema. Se caracteriza principalmente por discernir entre las causas más importantes del problema (los pocos y vitales) y las que son menos significativas (los muchos y triviales). Además, el uso de esta herramienta permite optimizar los esfuerzos en la mejora con mayor impacto, aporta una visión simple y rápida de la importancia de los problemas, y evita que se agraven ciertas causas cuando se solucionan otras. Para elaborar este diagrama se debe: (1) seleccionar los datos, (2) agrupar los datos por categoría, (3) tabular los datos por categoría, (4) dibujar el diagrama y representar el gráfico de barras y (5) delinear la curva acumulativa.

Matriz de Jerarquización

La matriz de jerarquización es una herramienta que permite priorizar y clasificar problemas, oportunidades de mejora, así como establecer prioridades que faciliten la toma de decisiones. Para aplicar esta matriz se debe llevar a cabo un proceso de determinación de las opciones a decidir y, posteriormente, se realiza la identificación de criterios y de

ponderación que cada uno tendrá en la toma de decisiones. Específicamente, los pasos para llevar a cabo una matriz de jerarquización son: (1) definir el objetivo, (2) identificar las opciones, (3) elaborar criterios de decisión, (4) ponderar los criterios, (5) comparar las opciones, y (6) seleccionar la mejor opción.

CAPÍTULO IV: Marco Metodológico

En el siguiente capítulo se muestra qué tipo de investigación se llevó a cabo para la obtención de la información requerida, y algunos elementos que ayudaron para el análisis que se realizó.

IV.1. Metodología

Para desarrollar un proyecto investigativo es necesario establecer una serie de pasos que permitan el cumplimiento de los objetivos propuestos. Muchos de estos procedimientos deben ser abordados con diferente énfasis, para llevar a cabo la investigación de forma clara y sistemática.

Arias[2] señala que "la metodología es considerada, como el estudio analítico de los tipos de investigación, así como de las técnicas e instrumentos de recolección de información".

A continuación, se muestra el esquema metodológico implementado:

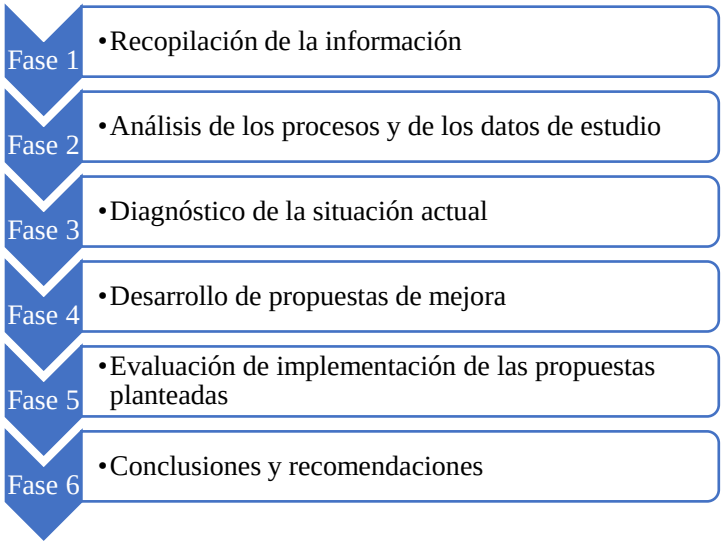


Figura N°13. Metodología empleada (Fuente: Elaboración propia)

IV.2. Tipo de investigación

Según Hurtado[3], una investigación de tipo proyectiva "consiste en la elaboración de una propuesta o de un modelo, como solución a un problema o necesidad de tipo práctico,

[2] Arias, Fidias. Proyecto de investigación: introducción a la metodología científica. Caracas Venezuela, 2006. Editorial Episteme, quinta edición

ya sea de un grupo social, o de una institución, en un área particular del conocimiento, a partir de un diagnóstico preciso de las necesidades del momento, los procesos explicativos o generadores involucrados y las tendencias futuras".

Esta investigación se adapta claramente a las características descritas anteriormente, dado que el propósito principal es la elaboración de una propuesta factible, que brinde una solución práctica al problema planteado.

IV.3. Diseño de la investigación

Hernández, Fernández y Baptista[4] señalan que, en términos de investigación, el diseño "se refiere al plan o estrategia concebida para obtener la información que desea. Por lo tanto, el diseño de investigación se concibe como estrategias en las cuales se pretende obtener respuestas a las interrogantes y comprobar las hipótesis de investigación, con el fin de alcanzar los objetivos del estudio".

Según lo señalado anteriormente y dado que el tipo de investigación realizada tiene como propósito un diagnóstico evaluativo, el presente trabajo puede clasificarse como una investigación de campo debido a que los datos fueron recolectados directamente en el lugar de interés.

IV.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos

Según Sabino[5], las técnicas e instrumentos de recolección de datos consisten en "…cualquier recurso de los cuales se vale el investigador para acercarse a los fenómenos y extraer de ellos información." (p. 114)

En la investigación, se utilizaron diversas técnicas de recolección de datos, las cuales se enumeran en la presente sección. Dichas técnicas permitieron obtener de manera correcta y efectiva la información necesaria para lograr cumplir con los objetivos propuestos.

[3] Hurtado, J. Metodología de la Investigación Holística. Editorial Fundación SYPAL, 2006. Tercera edición
[4] Hernández, Fernández y Baptista. "Metodología de la investigación". Editorial Mc Graw-Hill. Hullet, M 2013. Tercera Edición.
[5] Sabino, C. El proceso de investigación. Editorial Panapo de Venezuela, 1992.

IV.4.1. Observación científica

La observación científica puede definirse de forma general como el uso sistemático de nuestros sentidos en la búsqueda de los datos que se necesitan para resolver un problema de investigación. Dicho de otro modo, observar científicamente es percibir activamente la realidad exterior con el propósito de obtener datos que, previamente, han sido definidos como de interés para la investigación.

IV.4.2. Entrevistas no estructuradas

Una estrategia muy común a la hora de obtener información es el uso de entrevistas, las cuales no son más que interrogatorios (no forzados) de personas relevantes a la investigación. Cuando no son estructuradas, las entrevistas permiten e implican una comunicación "libre" entre el investigador y el entrevistado, es decir, las preguntas realizadas por el investigador no están predeterminadas. Dicha flexibilidad le permite al investigador cambiar la intención o dirección de la entrevista durante la misma para poder obtener la información deseada.

IV.5 Estructura desagregada del trabajo especial de grado

En la tabla que se muestra a continuación se encuentra la estructura desagregada del trabajo especial de grado en la cual se muestra el vínculo existente entre los objetivos específicos y el capítulo en el cual éstos se van a desarrollar. Además, se presentan las fuentes consultadas y las herramientas utilizadas.

Objetivos	Estructura del trabajo especial de grado	Información requerida	Fuentes consultadas	Herramientas utilizadas
Caracterizar el proceso de producción de tela cruda (productos, materiales, operaciones, equipos, instalaciones y recursos)	*Capítulo V:* Descripción de los procesos	• Descripción de los productos, materiales, operaciones, equipos, instalaciones y recursos • Descripción de los procesos operativos de la empresa	• Entrevistas con el personal encargado de los procesos operativos, y con el personal responsable de la empresa • Normas COVENIN • Manuales operativos de la empresa • Manuales de equipos utilizados	• Diagrama causa- efecto. • Diagramas porqué-porqué • Encuestas no estructuradas. • Microsoft Word • Microsoft Excel • Microsoft PowerPoint • Diagrama de flujo de procesos • Editor de videos
Determinar la capacidad instalada y efectiva del departamento	*Capítulo VI:* Diagnóstico de la situación actual	• Información de los procesos actuales de la empresa • Análisis causa-efecto • Matriz de productos realizados, materiales, operarios, equipos, instalaciones y recursos • Jerarquización de problemas	• Entrevistas con el personal encargado de los procesos operativos, y con el personal responsable de la empresa. • Informes de producción e incentivos de la empresa. • Observación directa de los procesos productivos. • Manuales de operación.	
Indicar los problemas presentes en la actualidad que inciden en la capacidad efectiva y demás indicadores de desempeño del departamento	*Capítulo VI:* Diagnóstico de la situación actual			
Analizar las causas principales que dan origen a los problemas identificados	Capítulo *VI:* Diagnóstico de la situación actual			
Proponer soluciones a las causas de los problemas identificados	*Capítulo VII:* Propuestas de mejora	• Resultados de capítulos anteriores	• Entrevistas con el personal administrativo. • Normas COVENIN • Costos de los procesos.	
Evaluar económicamente las soluciones propuestas	*Capítulo VII:* Propuestas de mejora			
Diseñar el plan de implementación de las soluciones propuestas	*Capítulo VIII:* Conclusiones y Recomendaciones			

Tabla N°4. Metodología generada con base en los objetivos planteados
(Fuente: elaboración propia)

CAPÍTULO V: Descripción de los Procesos

La infraestructura de Prodalam C.A. se encuentra localizada en Carrizal, Estado Miranda. La edificación dispone tres (3) pisos. En la planta baja, se encuentran el departamento de hilandería y el departamento de mantenimiento y servicios generales. En el primer piso, se ubican las oficinas administrativas (dpto. de recursos humanos, dpto. de contraloría, materiales y producción, dpto. de compras y suministros de materiales para uso interno y la oficina del gerente de planta), el servicio médico de la empresa y el departamento de confección (un solo modulo). En el segundo piso se encuentra ubicado el departamento de tejeduría y un área del departamento de hilandería (autocoro para la producción de hilado 20/1 O-E). Además, la empresa cuenta con dos galpones donde se almacena el algodón y los materiales utilizados para la manufactura de hilados y tela cruda, así como áreas comunes que consisten en un comedor para los trabajadores y empleados, un gimnasio al aire libre, una cancha multiuso, un departamento de terapia ocupacional, vestidores, sanitaros y un salón para recapacitaciones y reuniones.

Figura N°14. Vista aérea de Prodalam (Fuente: Ovejita.com. (2001). Empresas del Grupo Ovejita. Recuperado de: http://www.ovejita.com/)

A continuación, se describirán y caracterizarán los productos semielaborados por el departamento de tejeduría, el cual es responsable de la fabricación de la tela cruda, así como los materiales, equipos, instalaciones y recursos utilizados por el departamento para el procesamiento de la misma.

V.1. Caracterización de los materiales utilizados en el proceso productivo

Las materias primas utilizadas por el departamento de tejeduría son suministradas por el departamento de hilandería de la empresa. Dichas materias primas consisten

principalmente en conos o cilindros de hilado o elastómero (lycra), producidos por hilandería o comercializados por el proveedor externo, los cuales se clasifican según su composición y el título del mismo. Para cada materia prima se encuentra asociado un código de material (SKU), el cual ha sido definido por la empresa para su manejo y uso a nivel logístico. Adicionalmente, cada material es identificado y registrado en el sistema SAP con un lote de material de tipo numérico o alfa numérico, que está vinculado al lote de producción o fabricación del proveedor interno o externo y que es usado con fines de trazabilidad de los materiales. Este último aspecto es crucial para no afectar la calidad del tejido producido en el departamento. Dado que un mismo código de material, aunque corresponda a hilados de un mismo título, va a tener diferentes características de acuerdo a las propiedades distintivas del lote al que pertenece (tonalidad, número de neps, viscosidad, resistencia, etc.), es obligatorio que, al momento de cargar un telar circular para la producción de tela cruda, los conos o cilindros utilizados deben corresponder a un mismo título y a un mismo lote, ya que de lo contrario se generarán defectos en el tejido.

El despacho de los hilados varía según su procedencia, si el hilado es producido en la planta se puede suministrar en paquetes contentivos de cilindros o conos, los cuales son paletizados en rumas de varios paquetes apilados, o también pueden ser despachados en contenedores plásticos denominados “bañeras” (producción en caliente) contentivas de cilindro o conos sin protección. Para el caso de proveedores externos nacionales, estos hilados son suministrados en paquetes de cilindros o conos, igualmente paletizados, y si son provenientes de proveedores internacionales los hilados son suministrados en cajas contentivas de cilindros o conos, las cuales también son paletizadas.

Figura N°15. Materiales usados en el departamento de tejeduría por (paquetes paletizados, bañeras y cajas de material respectivamente). (Fuente: elaboración propia)

En el anexo N°3 se presenta una tabla denominada Matriz de Materiales utilizados en el Proceso de Tejido Circular donde se indican cada uno de los SKU, su composición,

presentación de cómo es suministrado, kg suministrados y el distribuidor. Se hace la observación, que durante el 2016 no se adquirió ningún tipo de hilado de proveedores externos por dificultades para adquirir divisas. A continuación, se presenta un extracto de esta tabla.

Tipo de material	Está conformado por	Cantidad de conos suministrados	Kg suministrado	Cantidad por paletas o bañeras	Kg por paleta o bañeras	Distribuidor	
						Nacionales	Internacional
Hilado 18/1 Cardado	100% Algodón	Cajas 18 conos	45,36	12 cajas por paleta	Por paleta 816,48		x
Hilado 20/1 O-E	100% Algodón	Paquetes de 8 conos	18	18 paquetes por paleta, 30 conos por bañera	Por paleta 816,48 y bañeras de 67,5	Ovejita	
Hilado 20/1 O-E	100% Algodón	Paquetes de 6 conos	15,2	18 paquetes por paleta	Por paleta 273,6	Jeantex	
Hilado 20/1 O-E	100% Algodón	Paquetes de 6 conos	12	18 paquetes por paleta	Po palta 216	Hilandería Vnzl.	

Tabla N°5. Materia prima que se despacha en el departamento (Fuente: Elaboración propia)

V.2. Caracterización de los Productos Semielaborados manufacturados

El departamento de tejeduría de Prodalam, C.A. es responsable de la fabricación de tela cruda (producto semielaborado), la cual es tejida de forma tubular y continua (proceso productivo enfocado a producto) en los distintos telares circulares disponibles en el departamento. La tela cruda sale de la máquina en dos diferentes presentaciones, en rollos de tela o como tela plegada (únicamente en el telar N° 53, que posee un sistema de plegamiento). Esta tela es posteriormente empacada luego de alcanzar un metraje y peso establecido por la empresa para su manejo y uso posterior en los procesos de acabado, tintorería y confección de prendas en las otras plantas del Grupo Ovejita.

Figura N°16. Paquete y rollo de tela cruda respectivamente (Fuente: elaboración propia)

Dentro de la cadena de suministro del Grupo Ovejita, los productos semielaborados (tela cruda) por el departamento de tejeduría se clasifican según el tipo de tejido, composición y título de hilado o material utilizado en el proceso. A cada uno se le asocia un código de material SKU de producto manufacturado, el cual está también relacionado con la talla (4,6,8,10,12,14,S,M,L,XL,2XL,3XL) del tejido o con el uso que se le dará al tejido

en la posterior confección de prendas. Conocer la talla es importante para la posterior confección del "cuerpo sin costura" de una prenda (tejido tubular para el cuerpo de franela y camiseta producido en telares circulares denominados "*body size*") y conocer su uso específico permite su clasificación. Por ejemplo, el destino del tejido puede ser para la "vincha" de franela o camiseta, o para los segmentos de cuerpo que serán cortados para el ensamblaje y confección final del producto terminado (tejido tubular producido en telares circulares denominados de "tela ancha").

Una vez que el telar completa un rollo o una cantidad (metraje) de tela cruda plegada, usando un marcador, el operador de la maquina (tejedor) escribe en la tela el número del telar, el título y lote de producción del hilado o material utilizado, el turno y la fecha en el cual fue producido. Toda esta información será utilizada posteriormente para proceder al pesaje y notificación en SAP del producto semielaborado. Esta etapa del proceso productivo consiste en registrar manualmente en el sistema ERP, los datos antes indicados para cada rollo o paquete de tela cruda plegada, incluyendo el peso del mismo, la selección del código del material (SKU) correspondiente y la generación automática en el sistema de un número de lote de producción único y distintivo para cada producto. También se incluye la impresión de una etiqueta de código de barras que permitirá la identificación y trazabilidad del mismo a lo largo de su manejo y uso en la cadena de suministro.

En el anexo N°4 se muestra una tabla denominada *Matriz de Producto Semielaborado,* donde se indican cada uno de los SKU y su caracterización. Desde la creación del departamento de tejeduría, y a medida que se fueron adquiriendo telares circulares para la producción de tela cruda, éstos se fueron identificado de forma impresa sobre la superficie de la máquina a través de una numeración única y correlativa para cada telar. Actualmente, la empresa dispone de ciento diecisiete (117) telares, los cuales pueden encontrarse activos y en uso, activos y parados por planificación o mantenimiento y en estado inoperativo, en espera de ser desincorporados de la planta o en espera de que se evalué la factibilidad técnico-económica para su recuperación y reactivación cuando así lo consideré viable la empresa. A continuación, se presenta un extracto de dicha matriz, del producto confeccionado en el cual será finalmente utilizado el tejido y los telares donde actualmente es manufacturado dicho tejido.

Tipo de tejido	Producto confeccionado en el cual es utilizado el tejido.	Telares que lo producen
Jersey	Franelas y Camisetas femeninas	75,127,74,76,15,128,16,9,23,73,77,93,78,96,100,94,97,101,121,22,92,95,110,112,104,106,114,115,116,117,118,102,103,119,120,109,105,66,70,129,108.
Rib	Franelas, camisetas, bóxeres y almilla de bebé	2,3,50,30,84,85,88,86,87,89,31,32,40,90,20,34,41,1,19,35,44,4,6,25,55,59,26,27,33,36,39,56,28,37,5,38,43,46,58,60,7,8,47,10,49,34,43,47,24,11,53,111,51,3,122,83.
Rib Lycra	Camiseta deportiva para damas	52,111,53.
Overknit	Pijamas para bebes	67,68,80,82,125,126.
Piqué	Chemise	12
Fleece	Mono deportivo	17,18,54,98,123,124.

Tabla N°6. Productos de la empresa (Fuente: elaboración propia)

V.3. Caracterización de los equipos para la producción, notificación en SAP y manejo de materiales utilizados en el departamento

A continuación, se hace una breve descripción de los equipos para la producción y manejo de materiales utilizados en el departamento de tejeduría. En el anexo N° 5 se presenta una tabla denominada *Matriz de Equipos para la Producción y Manejo de Materiales*, donde se especifican: denominación o descripción del equipo, función o utilidad del mismo, cantidad disponible, marca o proveedor, así como su estado de uso y conservación en la actualidad.

	Ascensor de carga: Es utilizado para subir las bañeras llenas de hilo y para bajarlas para su uso repetido.

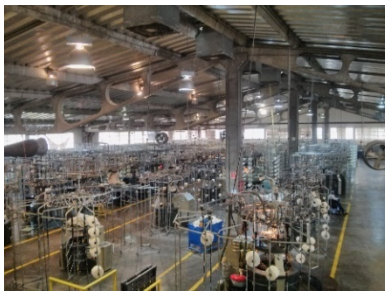
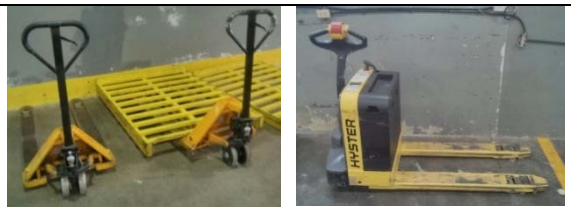
Figura N°17. Ascensor de carga (Fuente: Elaboración propia)	
 Figura N°18. Carretilla de bañeras(Fuente: Elaboración propia)	**Carretilla para el traslado de bañeras**: Equipo utilizado por los tejedores para la movilización de los conos de hilos a los telares.
 Figura N°19. Telares circulares(Fuente: Elaboración propia)	**Telares circulares**: Son los equipos utilizados por los tejedores para crear los rollos de tela cruda que serán utilizados aguas abajo en el proceso de confección. La empresa cuenta con 117 telares, de los cuales 94 se encuentran operativos. Dichos telares son utilizados según los requerimientos del departamento. Los telares son de diferentes marcas y están adaptados para la confección de diferentes tejidos y tallas.
 Figura N°20. Paletas del departamento(Fuente: Elaboración propia)	**Paletas**: es una plataforma portátil formada por dos pisos unidos entre sí por largueros, con el fin de agrupar las mercancías constituyendo una unidad de carga de fácil manejo a efectos de manipulación, transporte y almacenamiento, el departamento cuenta con paletas de plástico.
 Figura N°21. Transpaletas(Fuente: Elaboración propia)	**Transpaletas**: Son equipos de carga utilizados por los almacenistas para el traslado de los rollos de tela hacia las diferentes áreas en los que son requeridos. La empresa posee transpaletas automáticas, semiautomáticas y manuales.

 Figura N°22. Equipos de revisión(Fuente: Elaboración propia)	**Puestos de trabajo para revisión (revisadoras)**: Son máquinas utilizadas por los revisadores, las cuales permiten observar detalladamente los rollos de tela cruda confeccionados y detectar que no presenten fallas.
 Figura N°23. Balanza(Fuente: Elaboración propia)	**Balanzas**: Estos equipos son utilizados por los almacenistas para pesar los rollos o paquetes de tela cruda durante el proceso de notificación en SAP
 Figura N° 24. Pistola notificadora(Fuente: Elaboración propia)	**Pistolas notificadoras (PDA)**: Son utilizadas por los almacenistas para la lectura y registro automático de cada uno de los rollos o paquetes de tela cruda que serán incorporados en la nota de entrega que genera el sistema SAP durante el proceso de carga de camiones y despacho.
 Figura N°25. Equipos para la notificación (Fuente: Elaboración propia)	**Equipos para la notificación de tela cruda:** está conformado por una PC de escritorio (CPU, monitor, teclado y mouse) y por un equipo para la impresión térmica de etiquetas con código de barras. Se usan durante el proceso de pesado y notificación de cada uno de los rollos o paquetes de tela cruda.

V.4. Equipos de las instalaciones de Prodalam

 Figura N°26. Plantas eléctricas(Fuente: Elaboración propia)	**Sistema eléctrico:** Para la iluminación general, consumo eléctrico de los equipos de oficina y consumo eléctrico de los equipos para la notificación y producción de los productos semielaborados en cada uno de los dptos. de la planta, la empresa cuenta con un sistema para la distribución de energía eléctrica (110,220 y 420V) que puede provenir del sistema público o, en caso de contingencia, de un sistema de generación eléctrica interna, producido por tres plantas.
   Figura N°27. Sistema de aire comprimido (Fuente: Elaboración propia)	**Sistema de aire comprimido**: La planta cuenta con un sistema central para la producción de aire comprimido, previsto de cuatro (04) compresores, el cual posee conexiones y tuberías para su distribución en los dos departamentos. Cada uno de estos cuentan además con un sistema propio de filtros de aire, trampas para polvo, agua y aceite, y que permiten la distribución y uso en diferentes puntos localizados del departamento. Obsérvese que cada manguera y pistola disponibles en el departamento son utilizadas para cubrir las necesidades de limpieza del conjunto de telares más cercanos, al punto de conexión de aire comprimido.
 Figura N°28. Ventiladores (Fuente: Elaboración propia)	**Ventiladores**: Están ubicados en el techo del galpón y su función es la pelusa que se encuentre en el ambiente. Están prendidos la mayor parte del tiempo.
 Figura N° 29. Recolector de pelusa (Fuente: Elaboración propia)	**Recolectores de pelusas:** Son turbinas que poseen una bolsa para recolectar toda la pelusa succionada. Son encendidos por los operarios cuando hay mucha pelusa en el ambiente.

Tabla N°7. Caracterización de los equipos del departamento de tejeduría y de las instalaciones. (Fuente: Elaboración propia.)

V.4. Herramientas, insumos y equipos de uso personal utilizados en el departamento de tejeduría

 Figura N°30. Agujas (Fuente: Elaboración propia)	**Tijeras y marcadores**: Son herramientas utilizadas para cortar la tela cruda una vez culminado el rollo o el segmento de tela plegada, el cual es identificado con los marcadores de tinta permanente de diferente color, según el título y lote de hilado utilizado.
 Figura N°31. Tijeras y marcadores (Fuente: Elaboración propia)	**Agujas**: Son suministradas por el supervisor de turno. Los tejedores, remplazan las agujas dañadas del telar, pero solo tienen permitido cambiar una cantidad limitada de cinco (5) agujas, si se presentan más agujas afectadas debe ser reportado el telar.
 Figura N°32. Caja de herramientas (Fuente: Elaboración propia)	**Caja de herramientas**: Es suministrada a los tejedores para que depositen las herramientas necesarias para trabajar los telares. Algunas de estas herramientas son: brochas para limpieza, tizas para marcar el rollo y paños.
 Figura N°33. Implementos de seguridad (Fuente: Elaboración propia)	**Equipos de protección personal (EPP)**: Se les suministran a los trabajadores para que no se vean afectados por los diferentes agentes de riesgo (potencialmente dañinos) presentes en el medio ambiente del departamento, a fin de prevenir accidentes o enfermedades ocupacionales. Estos consisten en protector auditivo, lentes de seguridad, protector respiratorio con filtro para polvo y partículas suspendidas (N95) y botas de seguridad con casquillo.

Tabla N°8. Herramientas, insumos y equipos de uso personal utilizados en el dpto. Fuente: elaboración propia

V.5. Áreas que conforman el Departamento de Tejeduría.

El departamento de tejeduría cuenta con una superficie de 5400 m^2 ubicada en el segundo piso de la edificación de la planta. En este departamento se encuentran ubicadas áreas como: la oficina del jefe de producción, la oficina del jefe de calidad, la oficina de los supervisores de turno, la oficina del jefe de mantenimiento de los telares, el taller de reparación, un (1) almacén de piezas y repuestos para mantenimiento, un (1) almacén de tela cruda, dos (2) zonas para el almacenamiento temporal de los hilados y materiales utilizados en el proceso productivo, el área de producción de cintas elásticas, un área donde se ubican los equipos de revisión (revisadoras), dos (2) puestos de trabajo para el pesaje y notificación de los productos, y dos (2) áreas donde se encuentran ubicados los telares circulares utilizados para la fabricación de tela cruda. En la figura N°34 se presenta el plano de distribución fisica general del departamento de tejeduria.

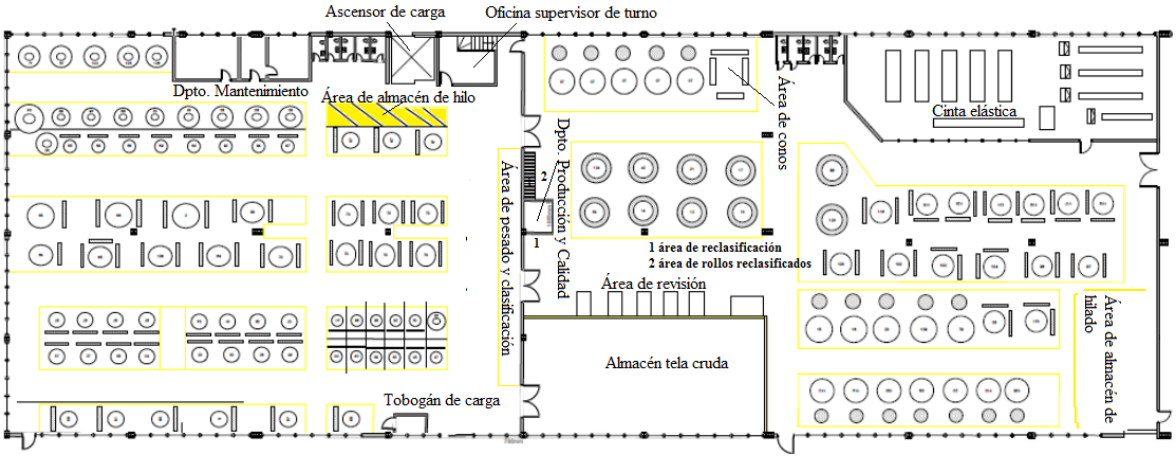


Figura N°34. Distribución física del área de producción (Fuente: elaboración propia)

A continuación, se presenta de manera simplificada la descripción de cada una de las áreas que conforman el departamento de tejeduría.

	Áreas de almacén de hilo: Lugar donde se mantiene el hilo después de ser surtido por el departamento de hilandería y hasta el momento de ser asignado a los telares. El departamento cuenta con dos áreas, una de 10 mtr^2 y otra de 11,3 mtr^2

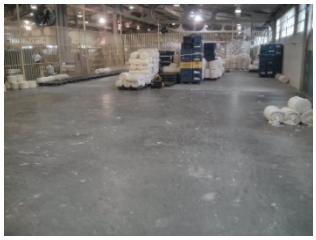
Figura N°35. Área de almacén de hilo (Fuente: Elaboración propia)	
 Figura N°36. Oficina del supervisor (Fuente: Elaboración propia)	**Oficina del supervisor:** En esta oficina el supervisor de turno lleva a cabo acciones administrativas referentes a su cargo.
 Figura N° 37. Oficina de mantenimiento (Fuente: Elaboración propia)	**Oficina de mantenimiento:** En esta oficina se encuentra el supervisor de mantenimiento, el cual está encargado de los diferentes tipos de mantenimiento de los telares. También se encuentra un taller y un almacén de repuestos, para la reparación de los telares.
 Figura N°38. Almacén de tela cruda (Fuente: Elaboración propia)	. **Almacén de tela cruda:** Es el área destinada para el almacenaje de los rollos, hasta que sean cargados para el despacho.
 Figura N°39. Centro de pesado y clasificación (Fuente: Elaboración propia)	**Puesto de trabajo para el pesaje y notificación de tela cruda:** Es el área donde se pesan y clasifican los rollos para su posterior almacenaje.
 Figura N°40. Área de revisado (Fuente: Elaboración propia)	**Área de revisadoras:** Es el área donde se encuentran los revisadores, los cuales evalúan la calidad de los rollos y los clasifican como de primera o segunda calidad.

 Figura N°41. Área de reclasificación (Fuente: Elaboración propia)	**Área de reclasificación:** Es el área donde se colocan los rollos de tela cruda que tienen que ser reclasificados por el departamento de calidad, con el fin de separar la tela de primera de la de segunda calidad. En el anexo N°6 se clasifica los rollos de primera y segunda calidad
 Figura N°42. Área de rollos reclasificados (Fuente: Elaboración propia)	**Área de rollos reclasificados:** Es el área donde se colocan los rollos reclasificados que son enviados a tela de primera, la tela que va a segunda se lleva al almacén de tela de segunda
 Figura N°43. Almacén de tela cruda de segunda (Fuente: Elaboración propia)	**Almacén de tela cruda de segunda:** Es el área destinada para el almacenaje de los rollos de tela de segunda, hasta que sean cargados para el despacho.
 Figura N°44. Oficina de calidad (Fuente: Elaboración propia)	**Oficina de calidad (tejeduría):** En esta oficina se llevan a cabo las funciones administrativas referentes a la calidad de los rollos y a las pruebas que se les hacen, También se controla todo lo referente a la cinta elástica.
 Figura N°45. Oficina del jefe de producción (Fuente: Elaboración propia)	**Oficina del jefe de producción:** En esta oficina se llevan a cabo la planificación por semanas de la producción, así como diferentes funciones administrativas. En esta oficina se encuentra el jefe del departamento de tejeduría.

Tabla N°9. Áreas que conforman el departamento de tejeduría. (Fuente: Elaboración propia)

V.6. Personal del departamento de tejeduría

A continuación, se muestra un esquema organizativo del personal que conforma el dpto. de tejeduría, en dicho esquema se observan las jefaturas principales que de manera coordinada ejecutan los procesos relacionados con la gestión de producción, mantenimiento y aseguramiento de la calidad; las cuales reportan a la gerencia de planta.

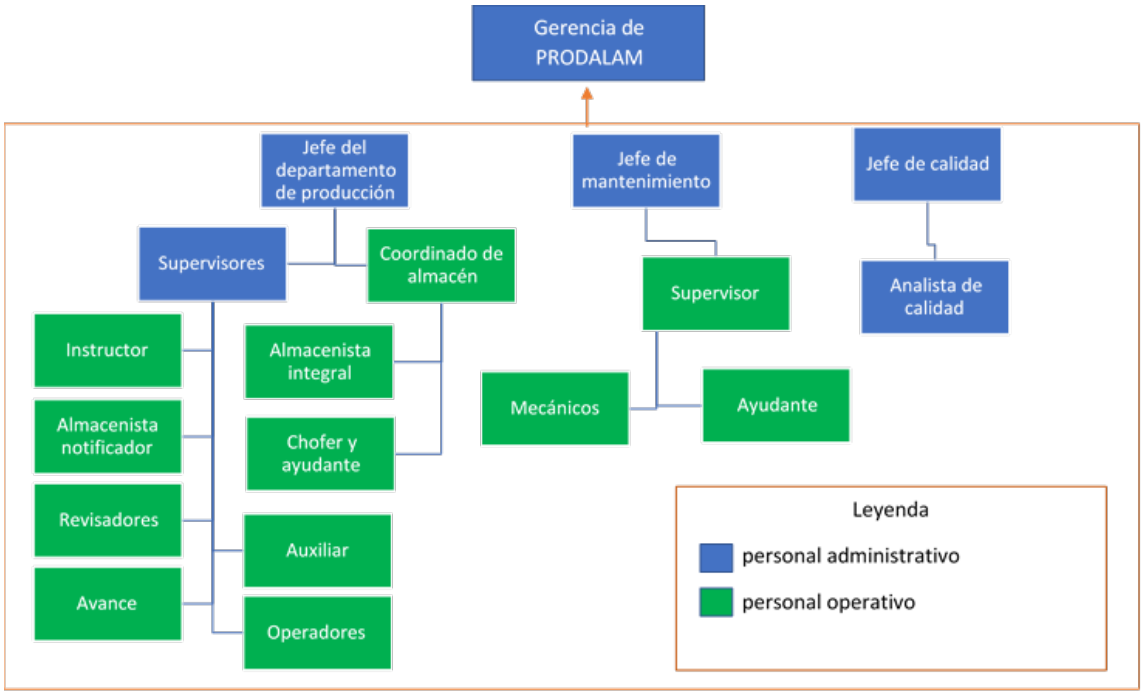


Figura N°46. Esquema organizativo del departamento de tejeduría (Fuente: Elaboración propia)

El personal que labora en la empresa se encuentra distribuido en cuatro turnos de trabajo los cuales se indican a continuación:

Turnos	Horario	Personal técnico-operativo (cantidad)	Personal administrativo (cantidad)
Turno 1	Lunes a Jueves de 5:30 am a 1:30 pm Viernes de 6:30 am a 2:30 pm	**27**	**1**
Turno 2	Lunes a Jueves de 1:30 pm a 9:00 pm Viernes de 2:30 pm a 10:00 pm	**31**	**1**
Turno 3	Lunes a Jueves de 9:00 pm a 5:30pm	**12**	**1**
Turno normal	Lunes a viernes de 7:00 am a 4:00 pm	**16**	**5**
Total, de trabajadores del departamento		**94**	

Tabla N°10 Distribución en los Turnos de trabajo en el departamento (Fuente: elaboración propia)

En el anexo N°7 se encuentra la Matriz de Personal del departamento de tejeduría, en la cual se detalla todo el personal (recurso o talento humano) con el que se cuenta para realizar las actividades operativas y administrativas, describiendo cada uno de los cargos, el turno de trabajo, la cantidad de cargos por turno y la cantidad de trabajadores que poseen alguna discapacidad o limitación en cuanto a la salud ocupacional.

V.7. Proceso de producción de tela cruda.

A continuación, se presenta un diagrama de bloques que representa el proceso general de producción de tela cruda llevado a cabo en el departamento de tejeduría, así como una descripción general de las operaciones que conforman dicho proceso. En los anexos N°6 al N°11, se encuentran documentados y descritos de forma detallada este proceso productivo, así como los procedimientos e instructivos de trabajo para la ejecución de cada una de las operaciones que conforman dicho proceso, y que forman parte del sistema de la gestión de la calidad de la empresa.

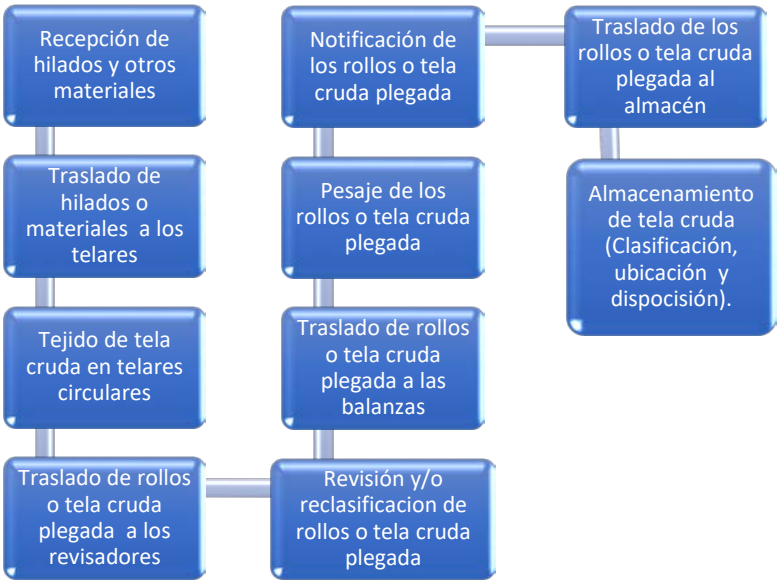


Figura N°47. Diagrama de Bloques del proceso de producción de tela cruda. (Fuente: elaboración propia)

En la siguiente lista se explican los procesos del departamento de tejeduría:

1. Recepción de hilados y otros materiales: los hilados y materiales utilizados para la fabricación de tela cruda provienen del departamento de hilandería, ubicado en la planta baja del edificio, y son suministrados por el área de despacho de dicho departamento previa requisición del supervisor de turno. Dichos materiales son trasladados a diferentes horas del

día (usualmente dos veces el turno 1 y una vez en el turno 2; no hay despacho durante el turno 3) al departamento de tejeduría mediante un (1) ascensor de carga que conecta a ambos departamentos. Los materiales son descargados por el personal de hilandería y son ubicados en las dos (2) zonas de almacenaje temporal dispuestas para tal fin. Posteriormente, el supervisor de turno le indica al auxiliar del departamento o al avance, a cuáles telares se les deberá despachar estos materiales.

2. Traslado de hilados y materiales: el traslado se realiza dependiendo del hilado y del lote de producción con el que se esté trabajando en cada telar, según la planificación establecida. Se abastecen primero a los operarios que no tengan suficientes hilados, para prevenir paros de máquinas por falta de material, o el supervisor puede establecer un orden de prioridad para el despacho según los niveles de criticidad para cumplir la planificación de producción prevista para la semana.

3. Tejido de tela cruda en telares circulares: consiste de un conjunto de operaciones o tareas que se llevan a cabo en el telar circular para poder fabricar cada rollo de tela cruda o paquete de tela plegada requerida para satisfacer el plan de producción. Estas operaciones o tareas comprenden la carga de materiales en las filetas de los telares; la alimentación y urdido de los hilados a cada una de las agujas; el arranque y posterior operatividad continua del telar; la limpieza y vigilancia periódica del buen funcionamiento de la maquina; la verificación periódica del tejido producido; la extracción e identificación de los rollos o paquetes de tela cruda plegada del telar; el registro de los datos en los distintos formularios utilizados en el departamento para el control de la producción y el reporte de paradas y fallas en el telar.

4. Traslado de rollos o tela cruda plegada a los revisadores: Los rollos o paquetes de tela cruda plegada ya identificados por el tejedor, son dispuestos en el piso por éste al lado de cada telar en una zona adyacente al pasillo de circulación más cercano, donde posteriormente en ciertos momentos del día (y en cada turno de trabajo), los almacenistas proceden a su recolección y traslado mediante el uso de paletas y transpaletas (manuales, semiautomáticas o automáticas) hacia las maquinas revisadoras para su inspección de calidad.

5. Revisión de rollos o tela cruda plegada: el producto semielaborado es inspeccionado por los revisadores de cada turno haciendo uso de la máquina revisadora que permite la

visualización continua de todo el rollo. El inspector de calidad, identifica, registra y reporta cada una de las no conformidades presentes en el tejido. Después de esto, el revisador clasifica y discrimina cada producto según su estado, como tela de primera, tela de segunda o tela para ser reclasificada posteriormente. En el caso de la tela de primera calidad, el revisador la ubica sobre una paleta localizada cerca de la maquina revisadora, para que posteriormente sea recolectada por los almacenistas. En el caso de que presente tela para reclasificar, el revisador procede a trasladar la misma a la zona denominada Área de Tela por Reclasificar. En el caso de la tela de segunda, el revisador la identifica como tal y la ubica sobre una paleta destinada para tal fin cerca de la maquina revisadora para que posteriormente sea recolectada y trasladada por el mismo o el almacenista a la zona denominada Área de Tela de Segunda. Todas las no conformidades detectadas son reportadas y comunicadas a los supervisores de cada turno y a la jefatura de calidad del departamento de tejeduría (durante el turno normal), para que estos tomen las acciones preventivas o correctivas que consideren pertinentes.

6. Reclasificación de rollos de tela cruda: La reclasificación generalmente la realizan los revisadores del tercer turno, y consiste en identificar y cortar segmentos de tela de primera calidad y de segunda calidad presentes en un mismo rollo o metraje de tela cruda plegada, para su posterior disposición según el caso. También se ejecuta esta operación de reclasificación, para el caso de los rollos fuera de peso por exceso, pero en este caso el revisador simplemente corta y divide el rollo original en dos rollos con metrajes similares, cuyo peso será menor al especificado para el tipo de producto. Al culminar la reclasificación, si la tela cruda resulta ser de primera calidad, esta es trasladada al Área de Tela Cruda Reclasificada. En el caso de la tela de segunda, el revisador la identifica como tal y la ubica sobre una paleta destinada para tal fin cerca de la maquina revisadora para que posteriormente sea recolectada y trasladada por el mismo revisador o un almacenista a la zona denominada Área de Tela de Segunda.

7. Traslado de rollos o tela cruda plegada a las balanzas: los productos semielaborados ya revisados, son recolectados, paletizados y trasladados por el almacenista notificador o integral haciendo uso de transpaletas, desde el Área de Revisión o Área de Tela Reclasificada hasta alguna de las dos (2) áreas de pesado, ubicándolos cerca de las balanzas para su posterior pesaje.

8. Pesaje de los rollos o tela cruda plegada: los almacenistas proceden a pesar cada uno de los rollos o paquetes de tela cruda plegada, verificando que el peso se encuentre dentro del peso promedio y rango de tolerancia especificado para el tipo de producto. De ser conforme el peso, se procede a la notificación en SAP del producto; sino (productos fuera de peso), el producto es desviado al área de tela cruda por reclasificar cuando excede el peso especificado para el tipo de producto, o es desviado al área de tela cruda reclasificada cuando el peso está por debajo de este.

9. Notificación de los rollos o tela cruda plegada: luego que el rollo o paquete de tela cruda es pesado, se procede a registrar manualmente en el sistema SAP sus datos identificativos haciendo uso de la transacción denominada "notificación de producción repetitiva", a saber: código del material, telar donde se produjo, turno de producción, materiales o insumos y lote de hilado utilizado, y el peso del mismo. Al guardar la información, el sistema genera automáticamente un número de lote de producción único y distintivo para el producto que se está clasificando, y se imprime una etiqueta autoadhesiva de código de barras contentiva de toda esta información que será adherida al rollo o paquete en un lugar visible.

10. Traslado de los rollos o tela cruda plegada al almacén: Una vez pesados y notificados los rollos y/o los paquetes de tela cruda plegados, los almacenistas retiran los mismos de las áreas de pesado y haciendo uso de transpaletas, proceden a trasladarlos al almacén.

11. Almacenamiento de tela cruda (clasificación, ubicación y disposición): Los almacenistas de los diferentes turnos, ubicaran en las diferentes zonas, definidas dentro del almacén, los rollos o paquetes de tela cruda según sus características, lo cual les facilitara posteriormente el despacho de producto semielaborado en el momento que se planifique o solicite el mismo.

V.8. Modelo de planificación de la cadena de suministro utilizado en el Grupo Ovejita

Actualmente, el grupo Ovejita utiliza para la planificación de su producción la Teoría de las Restricciones (TOC). Este modelo se emplea desde el año 2012 por diversos motivos, tales como la compleja y poca disposición de divisas, la diversificación de la

producción, la reducción de la cartera de clientes y el descenso de las ventas anuales. Con la implementación de la teoría de las restricciones fue establecido el nivel de inventario en el centro de distribución utilizando el concepto del buffer (el cual permite tener un sistema simple y robusto de reposición de inventario bajo prioridades). Así como también para los insumos de producción de cada una de las plantas. Como consecuencia, se reorganizó la producción, siendo dirigida únicamente a la demanda del mercado y a una reducción significa de los inventarios. En los anexos Nº12 y Nº13 se muestra la implementación de TOC en la empresa.

CAPÍTULO VI: Diagnóstico de la situación actual

En este capítulo se presenta el diagnóstico de la situación actual de la empresa, tomando como referencias principales la observación directa de los procesos y las entrevistas realizadas al personal, entre otras herramientas mencionadas con antelación en el trabajo. Para determinar las deficiencias presentadas en el departamento de tejeduría, fue necesario analizar el comportamiento general del departamento en el transcurso del año 2016. A continuación, se detallan dichas observaciones.

VI.1 Indicadores de producción y desempeño del departamento de tejeduría

VI.1.1 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por SKU de material.

En el anexo N°14 se muestra una tabla con la producción semanal y anualizada en kilogramos, notificada y registrada en el sistema SAP por cada SKU de material durante el año 2016. También se muestran otros estadísticos tales como la máxima producción registrada y su semana de ocurrencia, la producción promedio semanal y la participación porcentual (relativa y acumulada) respecto a la producción total anual en Kg que se calculó para realizar el correspondiente análisis de Pareto. De esta tabla pueden extraerse información relevante como: la producción anual de tela cruda de primera calidad (1.551.904,96 Kg), la producción promedio semanal general (31.038,10 Kg) y el producto o SKU con mayor producción (Material TC0300M, tela para la confección de Franela Jersey 20 O.E. Talla M).

A continuación, se presenta un extracto de esta tabla, así como su correspondiente análisis de Pareto, del cual se puede concluir, que de un total de sesenta y seis (66) SKU’s de material, sólo 25 de éstos (equivalentes al 37,88% de los ítems), fueron los productos semielaborados que contribuyeron con el 80% de la producción total anual, en orden de importancia.

Material	Texto breve de material	Total kg al año por tejido	Producción Promedio semanal Kg	Maxima Producción Semanal Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	95.687,25	1.913,75	4.560,17	24	6,166%	6,166%
TCBC07A	CE 18/1 CDO + 30/1 P/A ABIE	80.384,81	1.607,70	4.502,49	26	5,180%	11,346%
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	75.972,47	1.519,45	3.491,37	17	4,895%	16,241%
TC4319A	RIB 28/1 PDO ABIERTA	70.600,81	1.412,02	3.955,25	24	4,549%	20,790%
TC4601L	RIB 26/1 PDO T-L	68.455,56	1.369,11	2.434,08	8	4,411%	25,201%
TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	67.424,42	1.348,49	3.387,29	11	4,345%	29,546%
TC4601M	RIB 26/1 PDO T-M	65.830,02	1.316,60	2.570,54	9	4,242%	33,788%
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	64.911,04	1.298,22	2.841,23	8	4,183%	37,971%
...	...	...	...	...	...	...	...
TC470106	RIB 26/1 PDO ME 8% T-06	644,50	12,89	333,66	28	0,042%	99,994%
TC850004	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-04	70,31	1,41	39,40	43	0,005%	99,999%
TC8500XL	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-XL	19,39	0,39	19,39	1	0,001%	100,000%

Tabla N°11. Nivel de producción por SKU de tejido registrado en SAP (Fuente: Elaboración propia)
Tabla completa en el anexo N°15

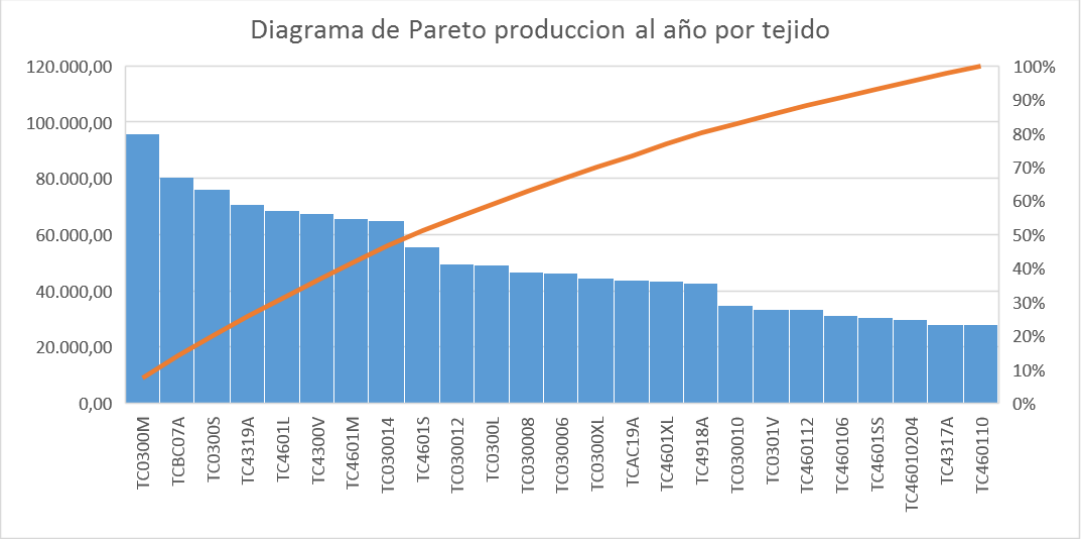


Gráfico N°1. Diagrama de Pareto por tejido (Fuente: elaboración propia)

VI.1.2 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por Telar Circular.

En el anexo N°16 se muestra una tabla con la producción semanal y anual en kilogramos que fue notificada y registrada en el sistema SAP para cada telar circular durante el año 2016. Como en la sección anterior, se presentan otros estadísticos tales como la producción promedio semanal, la máxima producción registrada, su semana de ocurrencia y las semanas activas (donde el telar estuvo operativo y activo, es decir produciendo), las semanas de producción de tela cruda por cada telar, así como la participación porcentual (relativa y acumulada) respecto a la producción total anual en Kg que se calculó para realizar el correspondiente análisis de Pareto. Por ejemplo, se evidencia que sólo dos telares estuvieron activos las cincuenta y un (51) semanas del año (telares 74 y 76). De la misma manera se observa que los telares que menos trabajaron fueron, en orden

decreciente, los telares 86, 26, 29, 22, 60, 62, 30, y 1. Por otra parte, a través de la tabla N°9 puede conocerse la cantidad de telares y el rango de semanas en que permaneció activo, reflejando que el promedio de producción anual por telar fue de 426,55 Kg de tela cruda.

A continuación, se presenta un extracto de la tabla, así como el gráfico del análisis de Pareto correspondiente. De esta forma se puede concluir que de un total de noventa y cinco telares circulares (95), sólo 53 de éstos (equivalentes al 55,79% de los telares), fueron en orden de importancia los telares que contribuyeron con el 80% de la producción anual.

Máquina	Total kg al año por maquina	Producción Promedio semanal Kg	Producción Promedio Semanal (Activo) Kg	Maxima Producción Semanal Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)	Semanas sin producción	Semanas produciendo	% de semana activo
096	40.280,45	789,81	839,18	1.927,50	20	2,596%	2,596%	2	49	96,08%
097	39.385,76	772,27	895,13	2.330,65	21	2,538%	5,133%	6	45	88,24%
008	36.282,04	711,41	755,88	1.610,74	15	2,338%	7,471%	2	49	96,08%
016	33.921,15	665,12	692,27	1.324,23	18	2,186%	9,657%	1	50	98,04%
110	33.728,47	661,34	717,63	1.322,42	1	2,173%	11,830%	3	48	94,12%
100	32.918,72	645,47	715,62	1.623,38	15	2,121%	13,952%	4	47	92,16%
018	32.796,99	643,08	1.057,97	1.793,39	5	2,113%	16,065%	19	32	62,75%
052	32.746,73	642,09	696,74	1.502,90	11	2,110%	18,175%	3	48	94,12%
...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
027	183,25	3,59	91,63	175,13	12	0,012%	99,992%	48	3	5,88%
030	108,22	2,12	108,22	108,22	12	0,007%	99,999%	49	2	3,92%
001	18,20	0,36	18,20	18,20	17	0,001%	100,000%	49	2	3,92%

Tabla N°12. Producción por telar notificada en SAP (Fuente: Elaboración propia)
Tabla completa en el anexo N°17

Cantidad de telares	Máquinas o Telares que permanecieron activos por rango	Rango de semanas activos	Producción promedio Kg por Rango
46	74,76,16,66,58,43,55,73,33,84,127,75,96,8,49,63,39,129,9,10,77,120,111,41,110,52,7,128,44,56,19,34,109,100,53,93,40,88,90,3,23,101,66,5,47,115	90% a 100%	413,90
19	97,92,24,59,89,51,15,95,12,87,31,70,11,116,103,20,108,118,50	80% a 90%	348,01
16	121,68,124,105,114,104,17,123,102,117,83,18,98,119,2,126	50% a 80%	269,36
4	112,125,78,38	15% a 80%	93,93
10	37,27,86,26,29,22,60,62,30,1	15% a 0%	9,26
		Promedio producción anual	**426,55**

Tabla N°13. Funcionamiento de los telares circulares al año 2016 (Fuete: Elaboración propia)

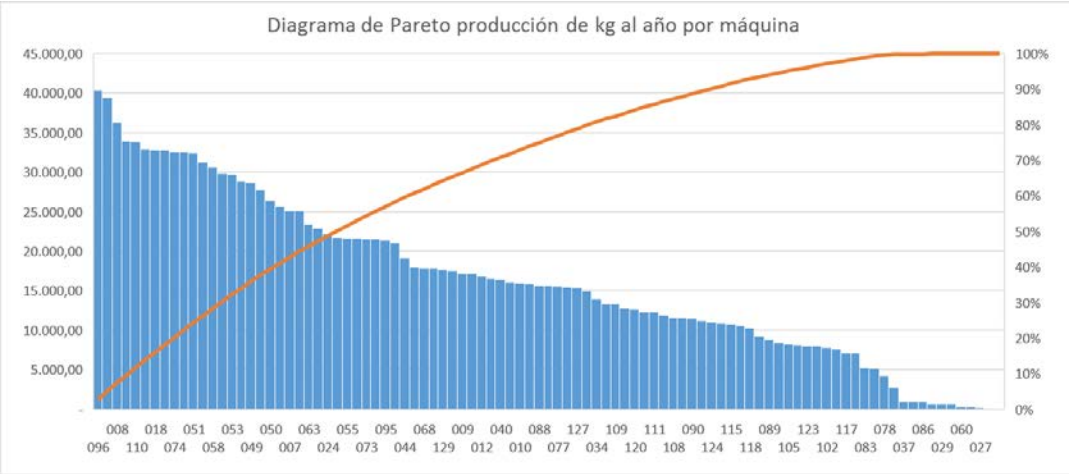


Gráfico N°2. Diagrama de Pareto por telares (Fuente: elaboración propia)

VI.1.3 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por tipo de falla o defecto.

En el anexo N°18 se muestra una tabla con las fallas o defectos detectados y reportados durante el año 2016, así como otros estadísticos tales como la cantidad promedio semanal, la máxima incidencia registrada y su semana de ocurrencia, así como la participación porcentual (relativa y acumulada) respecto a la cantidad total anual en Kg que se calculó para realizar el correspondiente análisis de Pareto. De esta tabla se puede establecer que la cantidad anual de tela cruda con defectos (o de segunda calidad) fue de 14.919,80 Kg y la cantidad promedio semanal general fue de 298,40 Kg. Las fallas observadas con más frecuencia en orden descendiente fueron: aguja rota, huecos, aguja cargando, escapes, reparación mecánica, falla de platina, falla de alimentación, aguja cargando por partes, aguja picando, aguja cargando continua e hilo doble.

A continuación, se presenta un extracto de esta tabla, así como su correspondiente análisis y gráfico de Pareto, del cual se puede concluir que de un total de ochenta y cuatro (84) tipos de defectos registrados en el departamento de tejeduría, 11 de éstos (equivalentes al 13,10% de los ítems), fueron las fallas que contribuyeron con el 80% de generación de la tela de segunda producida.

TIPO DE FALLA	Total kg de falla producidos por año	Promedio semanal Kg	Maximo valor Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
AGUJA ROTA	4.142,95	82,86	168,23	20	27,77%	27,77%
HUECOS	2.493,13	49,86	223,55	36	16,71%	44,48%
AGUJA CARGANDO	1.016,79	20,34	99,83	13	6,82%	51,29%
ESCAPES	707,28	14,15	173,80	31	4,74%	56,03%
REPARACION MECANICA	640,28	12,81	55,93	33	4,29%	60,33%
FALLA DE PLATINA	597,99	11,96	81,28	21	4,01%	64,33%
FALLA DE ALIMENTACION	593,63	11,87	123,99	23	3,98%	68,31%
AGUJA CARGANDO POR PARTES	582,56	11,65	129,13	35	3,90%	72,22%
...	...	...	...	...	...	...
AGUJA ROTA /AGUAJA	1,17	0,02	1,17	34	0,01%	99,991%
REPARACION DE SONRISA	0,75	0,02	0,75	33	0,01%	99,996%
HILO BARRADO	0,55	0,01	0,55	17	0,00%	100,000%

Tabla N°14. Tipos de fallas producidas en 2016 (Fuente: Elaboración propia)
Tabla completa en el anexo N°19

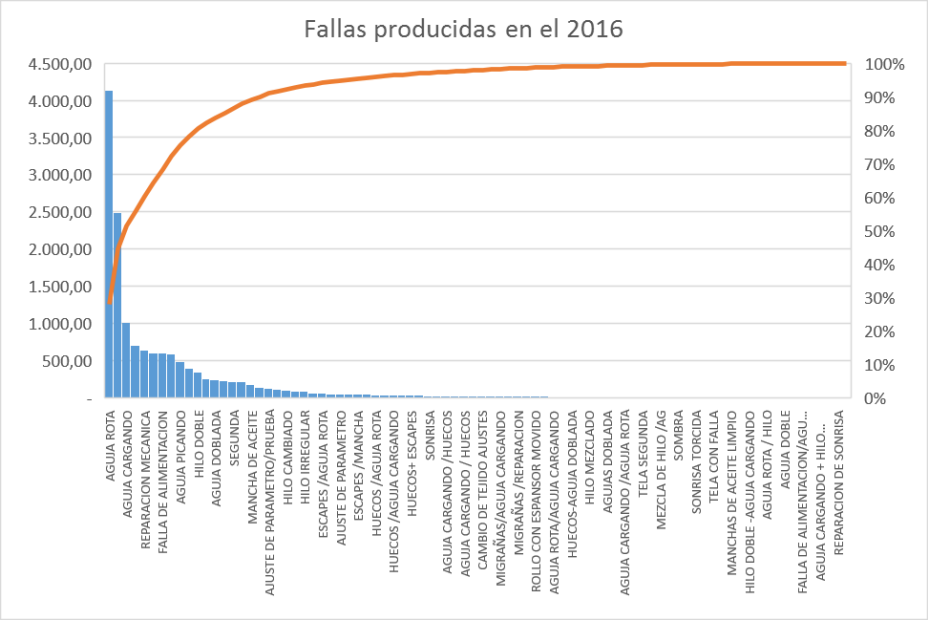


Gráfico N°3. Diagrama de Pareto de Fallas producidas en 2016 (Fuente: Elaboración propia)

VI.1.4 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por Telar Circular.

En el anexo N°20 se muestra una tabla con las fallas o defectos por telar ocurridas en todo el año 2016, la cantidad promedio semanal de fallas, la máxima incidencia registrada y su semana de ocurrencia, así como la participación porcentual (relativa y acumulada) respecto a la cantidad total anual (en Kg) de fallas que se calculó para realizar el correspondiente análisis de Pareto. Gracias a esta tabla es posible conocer cuales telares circulares son los que más fallas o defectos en el tejido presentaron, en términos de Kg de tela.

A continuación, se presenta un extracto de esta tabla y su correspondiente análisis de Pareto. De esta forma se puede concluir que de un total de ochenta y seis (86) telares circulares que presentaron fallas o defectos en el tejido, 44 de éstos (equivalentes al 51.16% de los ítems), fueron los telares que más fallas presentaron en términos de kg, contribuyendo con el 80% de la tela de segunda producida.

Máquina o telar circular	Total de Kg de fallas producidos en un telar	Promedio semanal Kg	Maximo valor Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
67	833,18	17,36	96,80	33	5,58%	5,58%
51	713,71	14,87	105,85	34	4,78%	10,37%
66	555,85	11,58	65,75	13	3,73%	14,09%
8	452,33	9,42	63,76	37	3,03%	17,13%
93	408,19	8,50	154,01	23	2,74%	19,86%
7	390,14	8,13	56,16	48	2,61%	22,48%
19	375,73	7,83	80,65	24	2,52%	24,99%
63	364,44	7,59	33,30	13	2,44%	27,44%
...	...	...	...	...	...	...
45	9,16	0,19	9,16	20	0,06%	99,95%
104	1,20	0,03	1,20	30	0,01%	99,96%
48	0,88	0,02	0,88	47	0,01%	100,0%

Tabla N°15. Fallas producidas por cada telar en 2016 (Fuente: Elaboración propia)
Tabla completa en el anexo N°21

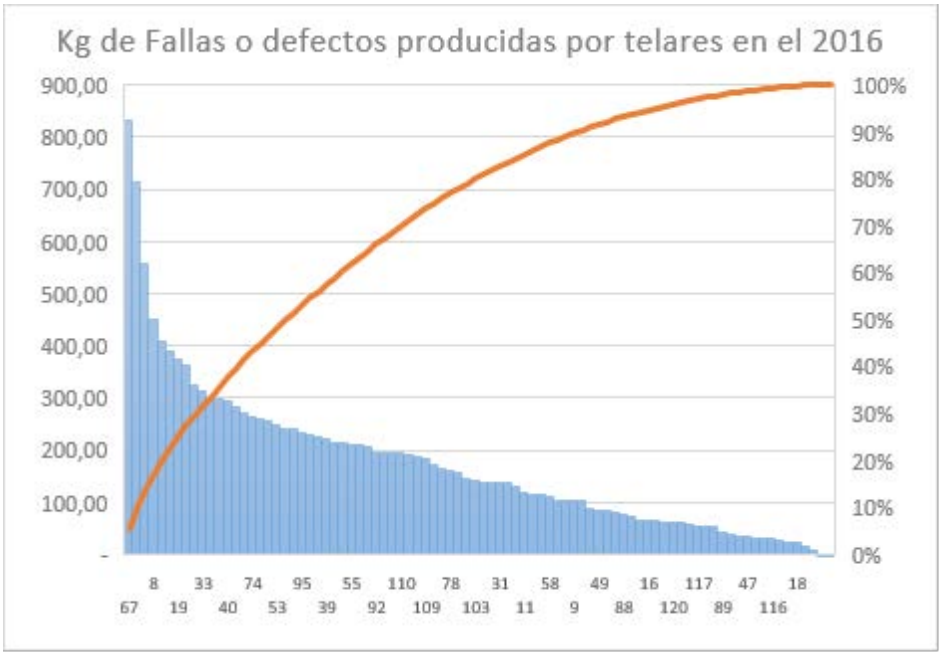


Gráfico N°4. Diagrama de Pareto fallas o defectos producidos por telares (Fuente: elaboración propia)

VI.1.5 Producción en Kg y Número de Rollos reportados por el Dpto. de Tejeduría según registros manuales de contadores y formularios.

En el anexo N°22 y N°23 se muestra una tabla con la producción semanal y anual en kilogramos y número de rollos, registrada en la base de datos de incentivos de producción que maneja la empresa y que proviene de los registros semanales que manualmente los supervisores de turno hacen de los contadores de las máquinas, y de los formularios de control de producción semanal que reportan los operadores (tejedores). Esta tabla está dividida por cada telar circular trabajado en los tres turnos durante el año 2016, reflejando la cantidad total producida en los diferentes turnos y en las diferentes semanas.

A continuación, se presenta un extracto de esta tabla, así como el gráfico que refleja las diferencias entre los tres turnos de producción en el departamento durante todas las semanas del año. A través de este gráfico se pudo concluir que las semanas más productivas entre los tres turnos se encuentran entre la semana 19 y la semana 21, alcanzando un promedio de 40.000 kg de tela cruda. No obstante, es importante señalar que el comportamiento individual que posee cada turno es diferente. El turno con mayor producción es el turno 1, representando 41.44% del total con 655.400,32 kg (43.608 rollos); le sigue el turno 2 con 587.574,80 kg (39.631 rollos), representando el 37.15% de la producción; y finalmente el turno 3 con 338.592,01 kg (22.899 rollos), representando el 21.41% de total anual.

	1 Turno		2 Turno		3 Turno				Total en máquina en los tres turnos	
	SEM1	SEM1	SEM1	SEM1	SEM1	SEM1		...		
Telares	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Total Kg en Semana 1	...	Total de rollos al año	Total de KG al año
1		-		-	-	-	-	...	-	-
2	7,00	140,00	9,00	180,00	-	-	320,00	...	618,45	12.368,94
3	-	-	-	-	-	-	-	...	613,91	9.208,72
4	-	-	-	-	-	-	-	...	-	-
5	14,74	206,41	14,00	196,00	14,00	196,00	598,41	...	1.283,35	17.966,83
...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
129	-	-	3,13	56,43	-	-	56,43	...	1.036,71	18.660,73
Total producido en semana	**967,51**	**14.056,12**	**919,28**	**14.389,40**	**669,47**	**9.639,26**	**38.084,78**	...	**108.197,60**	**1.581.567,13**

Tabla N°16. Cantidad de kg y rollos reportados según registros de contadores y formularios (Fuente elaboración propia)

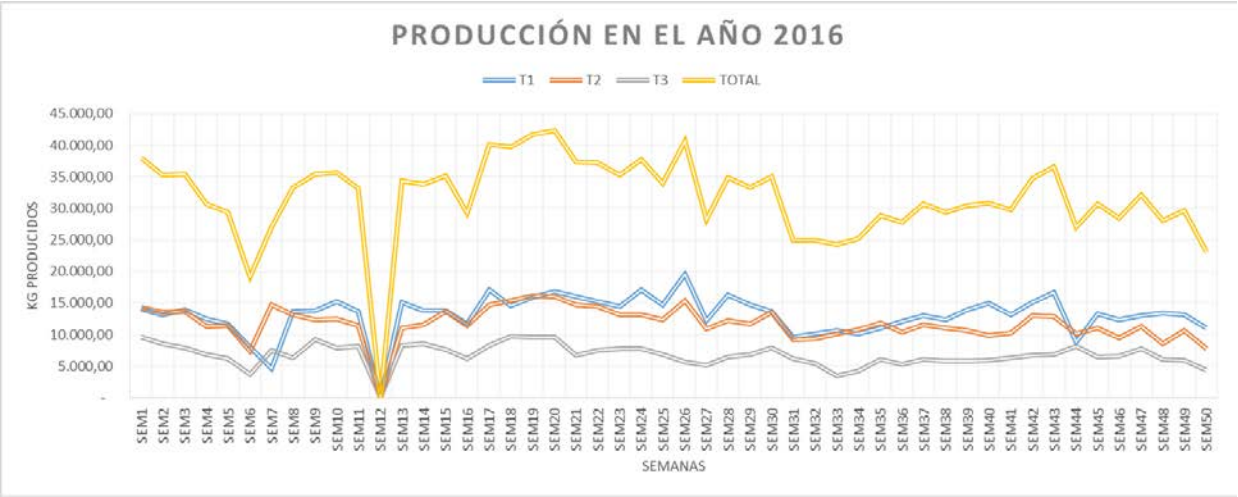


Gráfico N°5. Producción por semana de cada turno en el año 2016
(Fuente: elaboración propia)

VI.1.6 Comparación entre la producción notificada en SAP y la reportada a través de formularios y otros registros.

En el anexo N°24 se muestra una tabla comparativa entre la producción semanal notificada en el sistema SAP y la producción reportada según registros de contadores y formularios manejados por los supervisores y operadores del departamento. En esta tabla se ha incluido la tela de segunda generada semanalmente, a fin de calcular la producción de tela de primera en base a los registros, dado que, los formularios utilizados por los supervisores y operadores no discriminan la tela de primera de la de segunda (reportan el total del número de vueltas del telar y número de rollos que salen del telar). A partir de esta información se puede obtener el porcentaje de desviación entre la producción notificada en SAP y la reportada a través de los formularios para el cálculo de los incentivos de producción con el cual se reconoce el desempeño de los operadores; obteniéndose: que la máxima desviación por exceso fue de 113,83% ocurrido en la semana 2; la máxima desviación por defecto fue de -31,07% ocurrido en la semana 7. Las desviaciones semanales de producción entre lo registrado en el sistema SAP y la producción de tela de primera calidad reportada y calculada a través de los formularios contentivos de los registros manuales, se debe a dos causas principales: a) por un lado no toda la tela cruda que se produce y registra manualmente en una semana es pesada y notificada esa misma semana, dado que pueden presentarse retrasos en las operaciones de revisión, reclasificación y notificación de tela por múltiples factores tanto humanos (ausentismo

laboral, ineficiencia de los trabajadores, falta de material en el inventario disponible en el sistema SAP para notificar, errores durante la notificación que deben ser corregidos, entre otros), así como por fallas o desperfectos en los equipos utilizados en dichas operaciones; y b) por otro lado, los registros de contadores de vueltas dadas por el telar en un turno y los rollos reportados por los operadores presentan en algunas oportunidades errores (registro errado o manipulado por el tejedor), lo cual obliga al analista o auditor de producción de la planta con su experticia en el área, a realizar algunos ajustes en los datos registrados para que resulten convincentes y consistentes con lo que históricamente han producido los operadores y telares, con lo cual se ve finalmente afectado el cálculo de los rollos y kilos producidos que son utilizados como base para la determinación del incentivo de producción. Se puede concluir que la desviación anualizada resulto ser de apenas 0,95% y la desviación promedio semanal de 4,97%, lo cual indica que los criterios utilizados por el analista o auditor de la producción del departamento ha sido aceptable y se encuentra dentro de lo esperado.

A continuación, se presenta un extracto de esta tabla, así como el gráfico que refleja el comportamiento registrado durante el año, con el porcentaje de desviación de los registros versus la información documentada en SAP.

Base de datos	Semana 1	Semana 2	Semana 3	Semana 4	Semana ...	Total Kg	Maximo Valor	Semana ocurrida
Produccion reportada según registros de contadores y formularios	38.084,78	35.238,34	35.435,43	30.700,66	...	**1.581.567,13**	42.398,55	20
Total tela de segunda	332,86	256,73	307,55	498,96	...	**14.919,80**	533,55	35
Total tela de primera	37.751,92	34.981,61	35.127,88	30.201,70	...	**1.566.647,33**	41.983,45	20
Reporte de SAP	36.481,48	16.359,27	30.483,33	41.120,04	...	**1.551.904,96**	52.326,46	20
Diferencia con SAP	1.270,44	18.622,34	4.644,55	-10.918,34	...	**14.742,38**	18.622,34	2
% de desviacion de la produccion reportada según registros vs produccion SAP	3,48%	113,83%	15,24%	-26,55%	...	0,95%		

Tabla N°17. Cantidad de tela cruda de primera calidad (Fuente: elaboración propia)

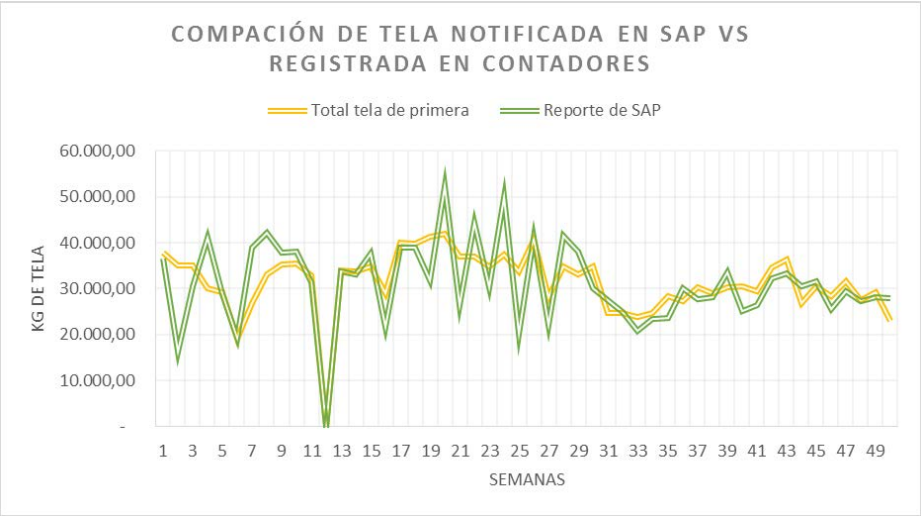


Gráfico N°6. Comparación de tela notificada en SAP vs registrada en contadores (Fuente: elaboración propia)

VI.1.7 Comportamiento Histórico de la Producción en Kg y Productividad en Kg/H-H del departamento.

En el anexo N°25 se muestra una tabla con la producción mensual en kg desde el año 2007 hasta el año 2016, donde se refleja la producción total anual de tela cruda producida, su promedio mensual, la productividad en kg/H-H y los valores máximos y mínimos registrados. En esta tabla se evidencia que la producción en el departamento ha venido descendiendo a lo largo del tiempo durante los últimos 10 años con el tiempo. Al entrevistar al gerente de planta, jefe y supervisores de turno, los mismos alegan que esta caída en la producción y productividad del departamento de tejeduría se ha debido a factores como: contracción del mercado (disminución en las ventas de prendas por perdidas del poder adquisitivo de los consumidores y penetración de otras marcas a menor precio); dificultad para la adquisición de las divisas necesarias para comprar materia prima de proveedores extranjeros (principalmente algodón e hilados); poca disponibilidad de materias primas provenientes de proveedores nacionales; pérdida de eficiencia por parte de los operarios relacionadas a adecuaciones en los procesos y cargas de trabajo para ajustarse a los requisitos de la norma técnica de manipulación y manejo de carga NT04-2016; entre otros. Adicionalmente con el objeto de mejorar el beneficio económico y la rentabilidad de la organización, el Grupo Ovejita a partir del año 2012, paso de un modelo de producción y planificación de la demanda a lo largo de su cadena de suministro que se caracterizaba por la producción en masa para acumular inventarios (sistema de empuje o push) a un modelo

sincronizado y equilibrado del flujo de materiales a lo largo de la cadena, basado en la teoría de restricciones (sistema de hale o pull); lo cual condujo a la organización a producir lo que realmente el mercado demanda, reduciendo significativamente sus inventarios.

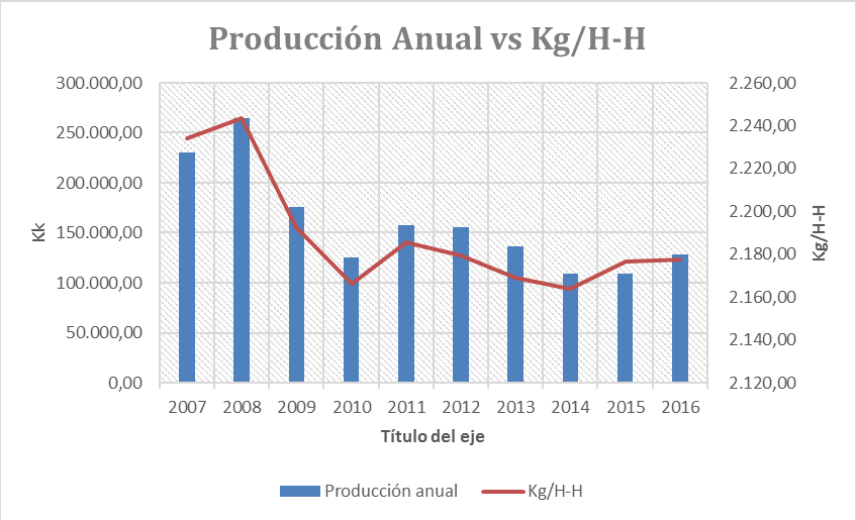


Gráfico N°7. Producción total por años vs Kg/H-H (Fuente: elaboración propia)

Se puede concluir que el valor máximo de producción reflejado durante este periodo fue en el mes de agosto del año 2008 con un total de 344.677,89 kg/mes, siendo también 2008 el año más productivo con un total de 3.180.482,02 kg producidos y una productividad promedio de 23,40 kg/H-H. Durante el periodo analizado, se observa un continuo descenso de la producción, la cual mostró un valor mínimo en diciembre de 2015 con 25.050,95 kg y con una productividad promedio de 9,09kg/H-H.

Si sólo se analizan los últimos cuatro años de producción (Tabla n°14), se observa que la producción se ha mantenido con un promedio anual de 1.449.943,49 kg y un promedio de 13,10 kg/horas-hombre. Al enfocarnos en estos años, observamos la cantidad de trabajadores promedio con el cual ha contado el departamento en dichos años, encontrando que hay una correlación entre el número de trabajadores y la producción en cada uno de los años, debido a esto los años en los que se ha contado con menos trabajadores la producción anual descendió, aun así, el promedio de kg/H-H anuales se mantuvo.

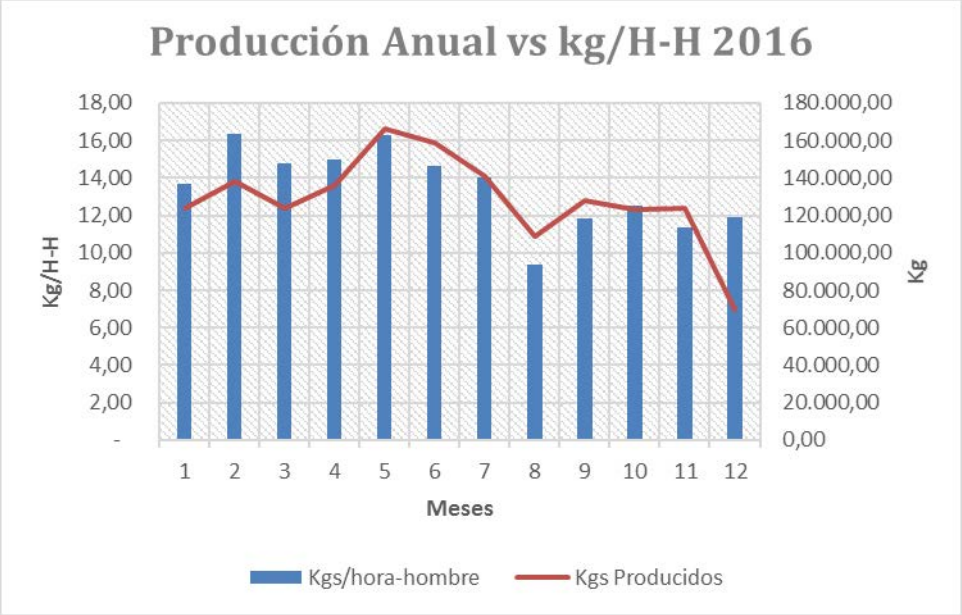


Gráfico N°8. Producción Anual vs Kg/Hora-Hombre (Fuente: elaboración propia)

			Promedio de trabajadores			
Años	Producción total anual	Kgs/hora-hombre anual	Turno 1	Turno 2	Turno 3	Total trabajadores
2013	1.638.546,63	12,99	29	23	19	72
2014	1.305.187,30	12,47	23	19	16	58
2015	1.313.844,08	13,48	20	19	14	53
2016	1.542.195,97	13,47	25	24	15	64
Promedios	**1.449.943,49**	**13,10**				**61,52**
				Coef de correlación		0,9506

Tabla N°18. Promedio de los cuatro años (producción, kg hora-hombre y trabajadores) (Fuente: elaboración propia) Anexo tabla matriz N°27

VI.1.8 Comportamiento del suministro de hilo para el departamento.

En el anexo N°29 se muestra una tabla con los diferentes tipos de hilo que se suministraron a lo largo del año 2016, donde se indica cuáles fueron los hilos que con más frecuencia se utilizaron. Esta tabla también posee información estadística del comportamiento semana a semana, con la cual podemos concluir que de un total de veintiséis (26) diferentes tipos de hilos, sólo 3 de éstos (equivalentes al 12%), fueron, en orden de importancia, los materiales más utilizados, siendo el H30 (hilo 20 O-E 100% algodón) el más utilizado, seguido por el H46 (hilo 26/1 PDO 100% algodón) y por último el H43 (28/1 PDO 100% algodón), representando estos tres el 80% del suministro total durante todo el año.

A continuación, se presenta el gráfico del análisis de Pareto correspondiente.

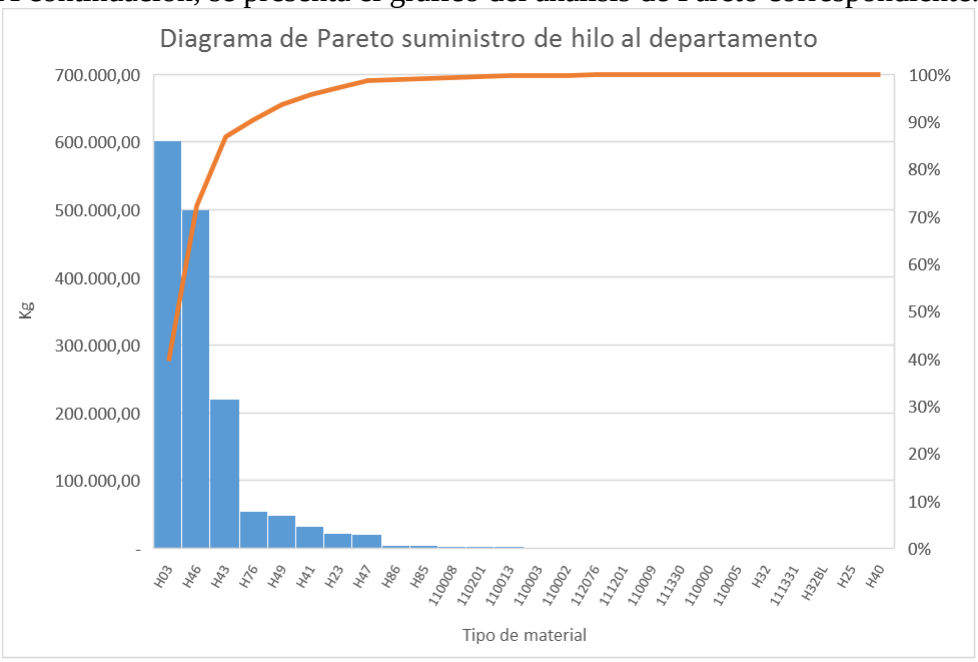


Gráfico N°9. Diagrama de patero suministro de hilo al departamento (Fuente: elaboración propia)

A continuación, se muestra un gráfico el cual nos permite comparar la producción reportada en el sistema SAP con la cantidad de hilos suministrados al departamento, observando que la semana que más kg notificados tuvo fue la semana 20 con una cantidad de 52.326,46 kg, y el mayor despacho de hilado ocurrió en la semana 21 que fue de 42.703,44 kg, reflejando que a medida que el despacho de hilado disminuye la producción también, y cuando el despacho aumenta la producción igual. Aunque este factor no determinara la producción de alguno de los dos departamentos, el departamento de tejeduría está completamente vinculado con el departamento de hilandería.

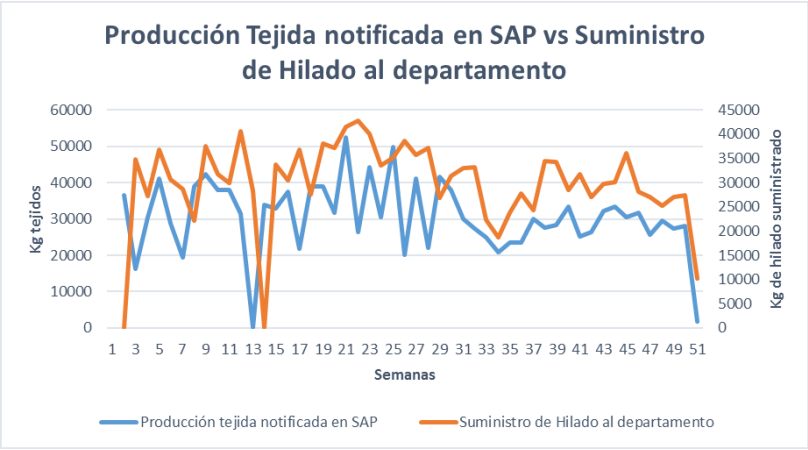


Gráfico N°10. Producción tejida notificada en SAP vs Suministro de Hilado al departamento (Fuente: elaboración propia)

VI.2 Capacidad instalada disponible promedio por telar y por turno del departamento de tejeduría durante el año 2016.

En el anexo N°30 se muestra la capacidad instalada promedio tanto por telar, como por turno, calculada para una semana, y en el anexo N°32 se encuentra el porcentaje de utilización de la capacidad instalas disponible calculados con metros de fallas ya contabilizados, estas capacidades se contabilizaron con todos los telares estando activos y operativos.

A continuación, se muestra un resumen proporcionándonos un valor promedio sin considerar metros por falla de 139.742,28 kg y considerando metros por falla de 134.813,94 kg, por lo cual se puede concluir que el porcentaje de utilización de la capacidad instalada obtenienda del departamento para el año 2016 fue de 24% siendo el 76% restante subutilizado. A su vez, los problemas que afectaron la capacidad instalada disponible se evidencian en el diagrama causa-efecto el cual se hace referencia más adelante.

semanal Kg	Kg sin considerar metros por falla	Kg consideran do metros por falla	Porcentaje de utilización de la capacidad instalada con falla
Turno 1	49828,7084	48338,22	28%
Turno 2	46099,6529	44643,34	27%
Turno 3	43813,9194	41832,38	17%
Total	**139.742,28**	**134.813,94**	**24%**

Tabla N°19. Resumen de la Capacidad instalada disponible promedio (Fuente: elaboración propia)

VI.3 Problemas presentes que inciden en la capacidad efectiva y desempeño del departamento

Inicialmente, los problemas se diagnosticaron mediante el análisis de la capacidad efectiva e instalada en el departamento. Asimismo, se realizó a través de la observación directa de los procesos y entrevistas no estructuradas, con las cuales se pudo identificar y analizar los factores que afectan el proceso.

Para lograr determinar las causas que afectan el proceso productivo de la planta, se llevaron acciones específicas como las que se muestran a continuación:

- Entrevistas con el personal de tejeduría, supervisores, mecánicos y personal administrativo. Estas entrevistas constaron de preguntas puntuales para obtener información de los problemas o deficiencias presentes en todo el proceso productivo.
- Con los resultados obtenidos de las entrevistas, se procedió a estructurar el diagrama causa-efecto. El efecto se transforma en el problema general y se desglosa en las diversas ramificaciones del diagrama, clasificando los problemas y sus causas de acuerdo a cinco categorías distintas. Además, el problema específico se identifica en la rama principal y en las sub-ramas las causas y sub-causas del mismo.
- Una vez realizado el diagrama causa-efecto, se inició la elaboración del diagrama porqué-porqué, de esta manera se identificaban claramente las diferentes causas de cada problema. En diversos casos se emplea más de una razón para un problema en específico. Este diagrama se encuentra en el anexo N°32, donde se muestra cada uno de los problemas y el origen de los mismos.

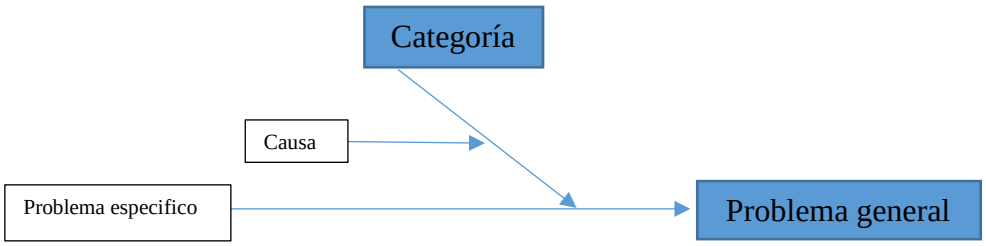


Figura N°48. Esquema causa-efecto Fuente elaboración propia.

A continuación, se presentan los principales problemas destacados dentro del proceso productivo en tejeduría, así como las causas que lo originan, reflejados en un diagrama causa efecto Figura N°49 y un diagrama porqué-porqué Figura N°50.

Figura N°49. Diagrama causa-efecto

Baja Capacidad Efectiva y Desempeño Operativo del Departamento de Tejeduría	Paradas Imprevistas y/o Demoras relacionadas con la Operatividad, Disponibilidad, Mantenibilidad y Eficiencia de los telares	Paros de máquina por falla mecánica o eléctrica
		Interrupciones o Retrasos en la operación del Telar por imperfección, deterioro, daño, alteración u otras no conformidades presentes en el Material (Hilados, Lycras u otros filamentos) o generados durante su uso en el Telar
		Baja Eficiencia de Máquina en algunos telares
		Interrupciones o Retrasos relacionadas con la Gestión Interdepartamental de las Órdenes y Planes Mantenimiento (Mantenimiento y Producción)
	Retrasos por interrupción en el flujo o poca disponibilidad de los materiales e insumos requeridos para la producción y notificación de Tela Cruda	Algunos Telares Planificados No pueden ser Cargados por Falta o Poca Disponibilidad de Material en el Dpto. de Tejeduría
		Algunos Rollos de Tela Cruda no pueden ser Notificados por Falta de Stock Suficiente en el Almacén de Materiales (4104) registrado en el sistema SAP
	Generación de Producto Defectuoso y/o Reprocesado (tiempo invertido en otras actividades que no generan valor y merman la Capacidad Efectiva del Dpto.)	Se Producen Rollos de Tela que No Cumplen con las Especificaciones (No Conformes), los cuales deben ser Revisados y/o Reclasificados por los Inspectores de Calidad (Separación de Tela de 1era y 2da Calidad y/o Desviación del Material Producido)
		Re-Notificación de Rollos de Tela Cruda por Devolución, Corrección y/o Reclasificación del Material
	Ausentismo, Alta Rotación y Bajo Desempeño del personal operativo y administrativo del departamento	Dificultad, Incomodidad y/o Disminución de las Capacidades Motoras o Psico-cognitivas del Trabajador para la ejecución de las tareas, producto de Enfermedades o Sintomatolgías relacionadas con la Exposición a Factores de Riesgo Disergonómico, Caracaterísticas Individuales Desfavorables para la Persona, o por Condiciones Inadecuadas presentes en el Proceso de Trabajo que pueden resultar exigentes o poco confortables para el Trabajador
		Desmotivación, Conformismo y Falta de Compromiso con la Organización de algunos trabajadores (Personal Operativo y Administrativo) que Laboran en el Departamento
		Falta o Deficiencia en las Competencias y Experticia requerida de los Trabajadores Operativos (Curva de Aprendizaje) y/o No Consolidación de lo Aprendido
		Existen dificultades para desincorporar a algunos Trabajadores que presentan con gran frecuencia un altonivel de ausentismo, incompetencia e incapacidad para cumplir con las tareas y funciones propias del cargo, así como comportamientos y actitudes en el trabajo que impactan negativamente el logro de los objetivos
	Sub-Utilización o Utilización Ineficaz de los Recursos Materiales y el Talento Humano con el que cuenta el Dpto.	Deficiencias en los Procesos de Planificación, Programación, Seguimiento y Control de la Producción Semanal del Dpto.
		No todos los Tejedores tienen las Competencias Técnicas para el manejo de los distintos tipos de Telares y procesamiento de todos los Tejidos que son requeridos para cumplir con la Planificación Semanal del BI-TOC
		Algunos Tejedores se han acostumbrado a tener asignados un Grupo y Cantidad de Telares específicos (zona de confort), negándose o no viéndose animados a ser reasignados a otros telares cuya activación y producción en el Turno es necesaria para cumplir con la Planificación Semanal

Figura N°50. Diagrama porqué-porqué

VI.4 Jerarquización de los factores que afectan la productividad y desempeño en el departamento de tejeduría.

Al identificar la diversidad de problemas que afronta la empresa y utilizando como referencia el diagrama de causa-efecto representado en la Figura N°49., se realizó una Matriz de Jerarquización con los principales problemas allí descritos y poder identificar los factores que requieren mayor atención de acuerdo con la opinión de los expertos. Una vez identificados los problemas más críticos, se formularán las propuestas de mejora y los planes de acción de acuerdo con la siguiente escala:

ESCALA	ACCIÓN
5	Muy alta atención
4	Alta atención
3	Media atención
2	Baja atención
1	Muy baja atención

Tabla N°20. Ponderación utilizada en la matriz de jerarquización (Fuente: elaboración propia)

Tabla completa en el anexo N°33

A continuación, se muestran algunos de los problemas raíces que requieren mayor atención por parte del departamento de tejeduría.

Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos
El Jefe del Dpto. invierte mucho tiempo en actividades que no generan valor o consumen el tiempo requerido para la generación y efectivo seguimiento de los Planes de Acción necesarios para el logro de los objetivos del dpto. (correr procesos o rutinas en el sistema SAP para generar reportes periódicos, participación e múltiples reuniones y responsabilidad los planes de acción del Comité de Seguridad y Salud Laboral de la empresa)
Exceso de Tareas, Responsabilidades y Funciones asignadas al Supervisor de Turno
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los Tejedores y Revisadores
Los Parámetros para calcular y planificar la capacidad productiva teórica de los telares se encuentran desactualizados
El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)
Desgaste, Deterioro o Dano Natural de las partes o componentes (al culminar su ciclo de vida)
Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo
Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos
Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización
No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores
Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los tejedores
El Dpto.de Producción no tiene acceso en tiempo real a los Planes de Mantenimiento Correctivo que se encuentran en Ejecución
No se registran inmediatamente y/o existe error o confusión en las Órdenes de Mantenimiento solicitadas por el Dpto. de Producción
Falta de Participación en el Desarrollo y Ejecución de los Planes de Mantenimiento Preventivo por parte del Dpto. de Producción
Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción, Calidad y Mantenimiento
Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción e Hilandería
Problemas y Deficiencias en los procesos de producción de la Hilandería (Proveedor Interno)
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los Tejedores e Inspectores de Calidad
Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar el Aseguramiento y Enfoque hacia la Calidad
Algunos Trabajadores manifiestan continumente una personalidad o actitud en el trabajo Irritable, Disconforme, Desafiante, Irreverente, Violenta, o con predisposición a Factores de Riesgo Psicosocial, que afectan las relaciones interpersonales, el trabajo en equipo, la comunicación efectiva, la supervisión orientación y manejo de los mismos, y que en algunos casos los conducen a padecer enfermedades o manifestar sintomatologías de tipo psicosocial como: stress laboral, depresión, desmotivación general, entre otros.

Tabla N°21 Problemas raíces a tomar en cuenta en el departamento de tejeduría. Fuente elaboración propia.

CAPÍTULO VII: Propuesta de mejora

El propósito fundamental de este capítulo es dar respuesta a los problemas raíces que más prioridad tienen en el departamento, los cuales fueron planteados en el capítulo VI. Para lograr dicho propósito, se analizó e interpretó la información obtenida durante el tiempo de permanencia en las instalaciones de Prodalam, con el fin de proponer una serie soluciones factibles para la empresa.

A continuación, se presentan un conjunto de propuestas y planes de acción orientados a mejorar los factores más críticos y con mayor impacto negativo sobre el departamento de tejeduría. Dichos factores fueron detectados durante la fase de diagnóstico de la situación actual.

VII.1 Actualización de las fichas técnicas de los telares

Los datos operativos de un telar son fundamentales para determinar la cantidad de kilos que puede producir, el tiempo estimado que va a tardar, la alimentación que consumirá y los metros de mallas que son permisibles. Durante el transcurso del presente trabajo, dichos datos operativos fueron auditados y las fichas técnicas de los telares fueron actualizadas (Ver matriz, anexo N°34). Al poseer los datos necesarios para estimar la producción que cada trabajador debe realizar y estimar de manera adecuada las requisiciones semanales del TOC, el departamento de tejeduría puede calcular de manera eficiente los incentivos de los trabajadores, de ahí la importancia de mantener al día los datos operativos de los telares. Con dicha actualización se solventará los problemas de parámetros para calcular y planificar la capacidad efectiva, la coordinación y control de los recursos, los datos del (SGC) desactualizados y los valores desactualizados para el cálculo del incentivo de producción.

VII.2 Diseño de una herramienta para medir y evaluar el desempeño integrar de los tejedores.

En el anexo N°35 se presenta la evaluación realizada a los tejedores del departamento de tejeduría, la cual consta de cuatro grupos de preguntas. El primero de estos grupos consiste en preguntas sobre el conocimiento técnico-operativo del trabajo realizado; el segundo, incluye preguntas sobre el nivel de habilidad y destreza demostrada por el

operador en el manejo y operación de los distintos telares para la producción de cada tipo de tejido. El tercer grupo de preguntas evalúa el nivel de desempeño técnico-operativo del trabajador y, por último, el cuarto grupo valora otras competencias evaluadas. Con esta herramienta, la cual es aplicada por el instructor, se pretende evaluar a los tejedores y conocer quiénes de ellos necesitan reentrenamiento y quiénes no. Del mismo modo, esta evaluación permite al departamento de tejeduría identificar los posibles candidatos para promociones (ascenso). Esto permitirá solucionar las deficiencias que presentan los tejedores en el departamento. A continuación, se muestra las fases en que será aplicada esta herramienta.

Actividad	Periodo
Entrenamiento con el instructor	Una semana
Afianzar conocimientos mediante practica	Dos semanas
Inspección del instructor para la verificación de los procedimientos	Una semana
Proceso de obtención de experticia	Cuatro semanas
Evaluación final del instructor	Al culminar las ocho semanas

Tabla N°21. Plan de evaluación (Fuente: elaboración propia)

Esta evaluación se aplicará para cada uno de los tejidos, si el operador al final de la evaluación no está calificado se le asignará un telar que pueda manejar y posteriormente se volverá a la recapacitación.

VII.3 Actualización y mejora de los procedimientos e instructivos de trabajo y formularios.

Se revisaron en conjunto con el instructor del departamento de tejeduría los procedimientos e instructivos que posee el departamento, con el fin de evaluar si se encontraban actualizados, se desarrolló un instructivo de trabajo para procedimientos que no estaban descritos y se elaboraron videos de dichos procedimientos (actualizados y nuevos), los cuales se editaron y se unieron y cuenta con una duración de una hora y treinta minutos, para facilitar el entrenamiento a los tejedores, facilitando la disposición del instructor en el departamento. Al aplicar un programa de formación basado en estos videos, garantizar el seguimiento de la capacitación técnica en los operadores contando con el apoyo del facilitador y solventar la falta de capacitación de los tejedores.

Desde el anexo N° 36 hasta el anexo N°43 se encuentran dichos procedimientos incluyendo imágenes del video y formularios.

VII.4 Creación de una matriz de distancias entre los telares y áreas del departamento de tejeduría.

En el anexo N°44 se encuentra la matriz de distancia de los telares, la cual permite al supervisor de distribuir de manera eficiente a los trabajadores en el departamento, con el fin de reducir las distancias que estos han de recorrer para ir de telar en telar, dicha herramienta mejora los tiempos ya que al asignarle a los tejedores telares más cercanos estos poseerán más tiempo para revisar los rollos y reducir la cantidad de fallas. Esta herramienta también permite al jefe de producción dar bonificaciones a aquellos trabajadores que posean grandes distancias.

VII.5 Implementación de un ingeniero de planta.

Crear el cargo de Ingeniero de Planta, este cargo ha de implementarse para el apoyo, supervisión y control en el departamento de tejeduría, dado que las múltiples responsabilidades del jefe de dicho departamento son excesivas. Entre las funciones contempladas para este nuevo puesto se encuentran apoyar la supervisión en los diferentes turnos, auditar telares y tejedores, realice reportes y registros, apoyar en el cálculo de la producción e incentivos, representar al departamento cuando el jefe de tejeduría se encuentre ausente y coordinar encuentros con los trabajadores. Solucionando el exceso de tareas y funciones del supervisor, el tiempo que invierte el jefe del departamento que no genera valor y la deficiencia en la comunicación. En el Anexo N°45 se muestra el diagrama de la nueva incorporación.

VII.6 Creación de una herramienta para la planificación y programación de la producción y los recursos.

En el Anexo Nº46 se muestra la herramienta que permite, tanto al jefe del departamento como a los supervisores, planificar y programar la producción. La información contenida se resume en: horario y número de horas de trabajo por turno a la semana, y el estatus de uso actual y el tipo de estatus de funcionamiento. Dicha tabla se sustenta en la planificación de TOC y de la matriz del personal que contiene cada turno,

utilizada por los supervisores para organizar a los trabajadores. El resultado de la planificación se reflejará en: la cantidad teórica instalada por telar y tejidos, la cantidad disponible instalada por telar y tejido, la capacidad máxima proyectada por telar y tejido y la capacidad efectiva proyectada. Esta herramienta permite planificar la capacidad productiva y aprovechar los recursos (materia prima y tejedores) de una forma más óptima.

VII.7 Beneficio de estimación económica.

Tomando como premisa que en el año 2016 el promedio de producción semanal fue de 31.038,10 kg y, aplicando la herramienta de planificación anteriormente establecidas, se puede predecir que para el año 2017 se espera una producción semanal promedio de 37.046,08 kg. Esto supone un incremento de 6.007,98 kg y, siendo el precio de venta de tela cruda actual Bs. 1.623 por kilo, se garantiza una ganancia de Bs. 487.547.459,33 anuales. De acuerdo al Colegio de Ingenieros de Venezuela y los beneficios de la empresa, la contratación de un ingeniero de planta por año supone un coste de Bs. 2.193.750, con lo que se propone la incorporación de dicho personal con los beneficios obtenidos, un incremento para los incentivos de los trabajadores, dando un total al año de Bs. 9.379.143,86, dejándole un beneficio anual total a la empresa de Bs.475.974.565,47 y una utilización proyectada de 44,68%

A continuación, se muestra con exactitud en la siguiente figura los beneficios y gastos esperados para la empresa.

Escenarios	Peso Relativo %	Capacidad Total de Producción (Kg/sem)				
		Capacidad Instalada Teórica	Capacidad Instalada Disponible	Capacidad Máxima Proyectada (Efic. 100%)	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada
PESISMISTA	30,00%	92.809,13	82.909,49	51.337,54	33.369,40	40,25%
NORMAL	40,00%	92.809,13	82.909,49	54.217,40	35.241,31	42,51%
OPTIMISTA	30,00%	92.809,13	82.909,49	66.352,49	43.129,12	52,02%
ESCENARIO PROMEDIO ESTIMADO		92.809,13	82.909,49	56.993,97	37.046,08	44,68%

Capacidad Efectiva Promedio 2016 (Kg/sem)	Capacidad Efectiva Promedio Estimada (Kg/sem)	Mejora Estimada Capacidad Efectiva (Kg/sem)	% Mejora Esperada Promedio	Costo Servicio Tela Cruda (Bs/Kg)	Ingreso Adicional Esperado (Bs/sem)	Ingreso Adicional Esperado Anual (Bs) (50 semanas)
31.038,10	37.046,08	6.007,98	19,36%	1.623,00	9.750.949,19	487.547.459,33

Tipo de Personal	Incentivo Mensual 2016	Incentivo Mensual	% Incremento Total
Operadores Telares	245.705,56	659.849,08	168,55%
Revisadores	65.376,72	175.570,99	168,55%
Almacenistas	48.124,23	129.238,96	168,55%
Supervisores	104.503,06	280.645,87	168,55%
Incentivo Total Mensual (Bs)	463.709,57	1.245.304,90	168,55%

Beneficio Neto Esperado Anual	Bolívares (Bs)
Ingreso Adicional Anual	487.547.459,33
Costo Pers. Adm. Adicional Anual	2.193.750,00
Costo Incentivo Adicional Anual	9.379.143,86
BENEFICIO NETO ANUAL	475.974.565,47

Figura N°51 Beneficio económico (Fuente: elaboración propia)

Conclusiones y Recomendaciones

A través del estudio desarrollado a lo largo del presente Trabajo Especial de Grado, fue posible, a partir de los datos e información recopilada en diferentes fuentes (entrevistas al personal, observación directa, estadísticas registradas), comprender y describir las operaciones que se llevan a cabo dentro del área de tejeduría en Prodalam C.A., así como caracterizar cada uno de los equipos y materiales que allí se encuentran e identificar los principales problemas, fallas y deficiencias presentes en los procesos de tejeduría.

Se identificaron y analizaron los principales problemas que afectan la capacidad efectiva del departamento. Dichos problemas son: paradas imprevistas y/o demoras relacionadas con la operatividad, disponibilidad, mantenibilidad y eficiencia de los telares; sub-utilización o utilización ineficaz de los recursos materiales y el talento humano con el que cuenta el departamento; ausentismo, alta rotación y bajo desempeño del personal operativo y administrativo del departamento; generación de producto defectuoso y/o reprocesado (tiempo invertido en otras actividades que no generan valor y merman la capacidad efectiva del dpto.) y retrasos por interrupción en el flujo o poca disponibilidad de los materiales e insumos requeridos para la producción y notificación de tela cruda. Se determinó la capacidad instalada promedio disponible en el departamento para el año 2016, la cual es de 24% con una subutilización del 76%, y se espera para el año 2017 la capacidad instalada promedio disponible sea del 44,68% con una reducción en la subutilización del 20,68%.

Tomando como base los resultados obtenidos luego de la aplicación de herramientas para análisis de problemas (Diagramas Causa-Efecto, Diagramas de Pareto, Matriz de Jerarquización), se evidenció que el departamento de tejeduría presenta una serie de fallas y deficiencias críticas e importantes propias del proceso, las cuales se ven acentuadas por la situación económica actual que atraviesa el país. Si bien las soluciones de problemas relacionados con la adquisición de materia prima se encuentran fuera del alcance del presente proyecto, se encontró que es posible mejorar los procesos de creación de tela cruda para disminuir los errores y aumentar, o al menos mantener, la producción de la empresa. Una vez que se actualizó la información de producción de cada telar y se identificaron los

puntos críticos en la línea de producción, se pudo concluir que la mayoría de las fallas que presenta la tela cruda son atribuibles a los operadores de los telares y al mantenimiento de los mismos. Estos problemas pueden resolverse si se provee un reentrenamiento frecuente del personal, se activan protocolos dinámicos de evaluación de los telares y se establecen mejores vías de comunicación entre departamentos.

Concluimos que la única solución propuesta que generará un gasto para la empresa seria la contratación de un ingeniero de planta. Dicho costo se estipula en Bs 2.193.750,00 y un incremento en los incentivos de producción en Bs 9.379.143,86, lo cual le deja un beneficio neto anual a la empresa de Bs 475.974.565,47.

En la siguiente sección, se especifican las recomendaciones a seguir para solventar algunas de las problemáticas del departamento de tejeduría de Prodalam.

Recomendaciones

Con el fin de ampliar los beneficios y mejoras estimadas a través de las propuestas desarrolladas, se presentan las siguientes recomendaciones a los directivos de la empresa:

- Se le recomienda a la empresa Prodalam, específicamente en el área de tejeduría hacer un estudio sobre el posicionamiento de los extractores de pelusa, el cual consistirá en un análisis sobre el flujo de aire en el departamento, para el aprovechamiento de estos equipos.
- Hacer un estudio ergonómico de los puestos de trabajo, para solventar deficiencias, principalmente en dificultades para laborar en los telares, la iluminaria y la ventilación, obteniendo resultados positivos en el rendimiento de los operadores.
- Se recomienda hacer una simulación para obtener las distancias y tiempos totales a los cuales están sometidos los tejedores, con el fin de planificar con exactitud el otorgamiento de los telares al momento de trabajar.
- Es importante destacar que mucho de los problemas que se presentan actualmente en la empresa son causados por factores externos (situación actual del país), y que se podrían mejorar o mermar de cierta forma contando con una economía estable. Específicamente,

estos factores externos afectan severamente la disponibilidad de materia prima para la creación de tela cruda (cantidad y variedad de hilos). Dado que la solución inmediata, es decir, comprar materia prima, no es viable en la actualidad, se recomienda la realización de reuniones mensuales con la dirección de hilandería con el fin de utilizar mejor los recursos, mejorar la calidad del hilo para evitar desperdicios en tejeduría (eliminando residuos vegetales del algodón, por ejemplo) y mejorar el plan de despacho del hilo.

- Establecer protocolos de comunicación entre el Departamento de Producción y Calidad y el Departamento de Mantenimiento, que permitan un reporte eficiente y directo sobre las fallas en los telares. El objetivo es reducir significativamente el tiempo en que los telares se encuentren fuera de servicio por reparación.
- Poner en funcionamiento nuevamente los recolectores de pelusa que no están en uso, con la consecuente disminución de la cantidad de pelusa generada en el departamento. De este modo los telares, las filetas y los conos de hilo no se contaminarán tanto y se reducirán las fallas por contaminaciones.
- Crear cubridores para las bañeras con bolsas o con cinta elástica de segunda y tela de segunda. De esta forma, se evitará el contacto directo de los rollos suministrados con la pelusa en el ambiente, evitando y/o reduciendo las fallas por contaminación.
- Planificar, en conjunto con el Departamento de Mantenimiento, la cubierta de aquellos telares que se encuentren suspendidos temporalmente. Con ello, se brindará protección frente a la contaminación por pelusa y, posteriormente, se disminuirá el tiempo de limpieza previo a su reutilización.
- Con el fin de motivar a los tejedores en estos tiempos tan difíciles, crear “El pódium del tejedor”. En otras palabras, crear un bono para ser otorgado a aquellos tejedores cuya evaluación arroje los números más altos durante el mes, el cual motive a los trabajadores a esforzarse más para conseguir dicho pódium. Esta propuesta abarca una remuneración económica y un reconocimiento público, el cual ha de establecerse según la producción despachada, con el fin de no sobrepasar los gastos estipulados.

Bibliografía

Libros

- Arias, Fidias. (2006). Proyecto de investigación: Introducción a la metodología científica. Caracas Venezuela. Editorial Episteme, Quinta Edición
- Burgos, Fernando. (1986). Ingeniería de métodos. Editorial Universidad Nacional Abierta. Caracas Venezuela. Primera re-impresión
- Hernández, Fernández y Baptista. (2013). Metodología de la investigación**.** Editorial Mc Graw-Hill. Hullet, M. Tercera Edición.
- Hurtado, J. (2006). Metodología de la Investigación Holística. Editorial Fundación SYPAL. Tercera edición
- Niebel, Benjamin. (1996). Ingeniería Industrial métodos, tiempos y movimientos. Editorial Alfaomega. México, Novena edición
- Sabino, C. (1992). El proceso de investigación. Editorial Panapo de Venezuela.

Manuales y Folletos

- Confeccionando historias, Grupo Ovejita, Venezuela, 48 pág.
- González, Juan. (2009). Manuales de procedimientos, Venezuela.
- Ovejita.com. (2001). Catálogo de productos. Recuperado de: http://www.ovejita.com/

Normas

- COVENIN 750-78: Definición de términos relativos a tejidos de punto.
- COVENIN 385-77: Definición y clasificación de los desperfectos en tejido de punto
- COVENIN 57-76: Conos para el bobinado de hilado

Tesis

- Lee, Baby Alexandra, Núñez Josymar. (2001). Diseño de un plan de mejoras en los procesos de tejeduría, tintorería y acabado de tela (tejido de punto) en una empresa textil, trabajo de grado. Universidad Católica Andrés Bello, Caracas, Venezuela.

Otros

- Díaz, Joubran. Capacidad instalada y efectiva, presentación dada en clase en la Universidad Católica Andrés Bello. 2013.
- Escuela Superior de Ingeniería Textil. (2013). "Métodos de hilado", Instituto Politécnico Nacional, México. Tomado de: https://metodosdehilados.wordpress.com/2013/10/14/procesos-de-hilados/

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

FACULTAD DE INGENIERÍA

ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

PROPUESTA DE MEJORAS DE LA CAPACIDAD EFECTIVA DEL DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN DE TELA CRUDA (TEJEDURÍA) EN UNA PLANTA PROCESADORA DE ALGODÓN PERTENECIENTE A UN GRUPO EMPRESARIAL TEXTIL

Tomo II Anexos

TRABAJO ESPECIAL DE GRADO

Presentado ante la

UNIVERSIDAD CATÓLICA ANDRÉS BELLO

Como parte de los requisitos para optar por el título de

INGENIERO INDUSTRIAL

AUTOR: Br. Mendoza G., Leonardo M.

TUTOR: Ing. Díaz, Joubran

FECHA: Junio de 2017

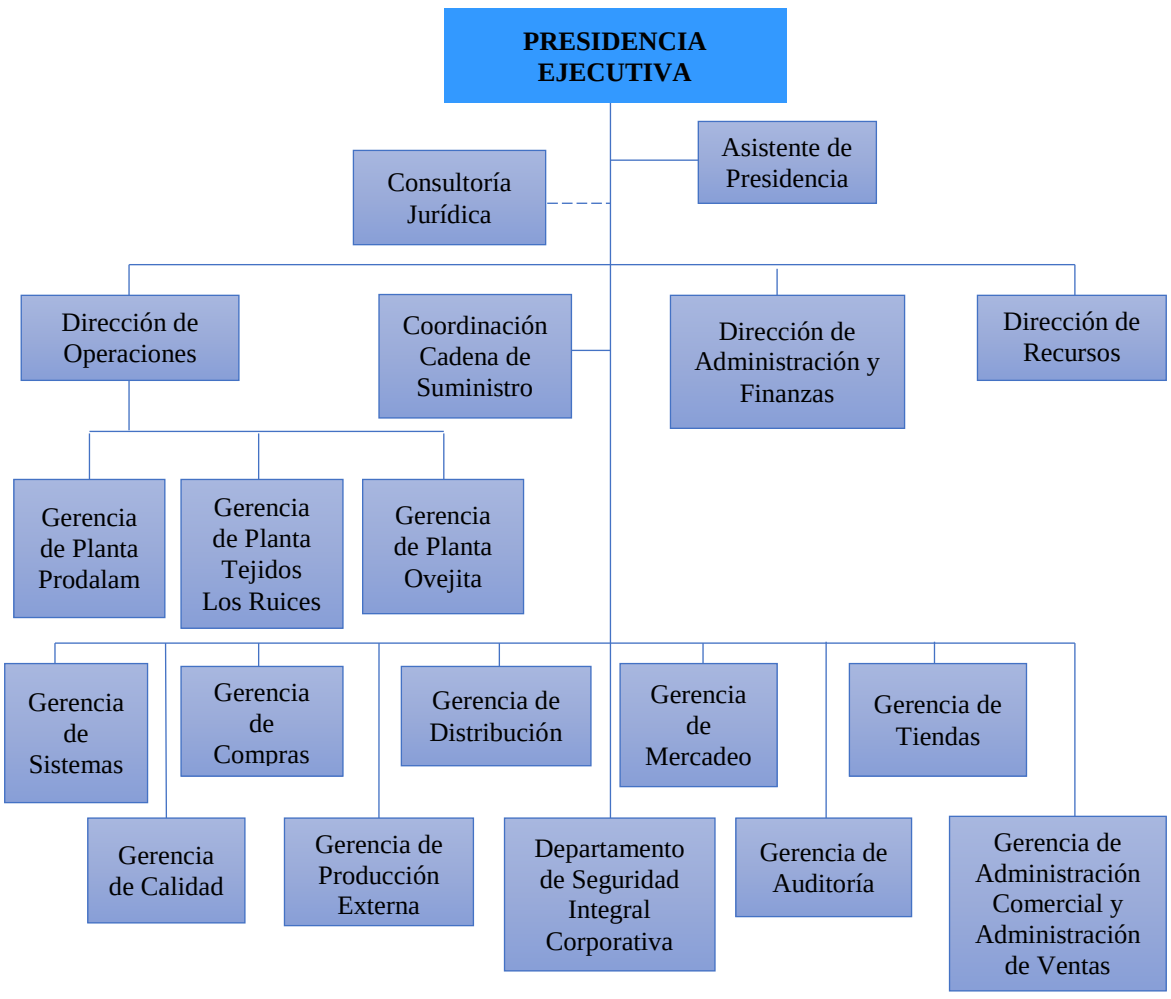
Índice de Anexos

Anexo N°1 Estructura organizativa actual del grupo ovejita 1
Anexo N°2 Fallas Presentes en el departamento y como solucionarlas 2
Anexo N°3 Matriz de Materiales utilizados en el Proceso de Tejido Circular 4
Anexo N°4 Matriz de Producto Semielaborado. 5
Anexo N°5 Matriz de Equipos para la Producción y Manejo de Materiales 8
Anexo N°6 Clasificación de rollos de primera o segunda 8
Anexo N°7 Matriz de personal en el área de tejeduría 9
Anexo N°8 Proceso productivo del departamento 11
Anexo N°9 Inspección de telares 15
Anexo N°10 Dotación de agujas 20
Anexo N°11 Despacho de hilo 24
Anexo N°12 Modelo TOC del Grupo Ovejita 32
Anexo N°13 Uso del modelo TOC del Grupo Ovejita 36
Anexo N°14 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por SKU de material 36
Anexo N°15 Tabla de Pareto producción por tejido SAP 38
Anexo N°16 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por Telar Circular 39
Anexo N°17 Tabla de Pareto producción por telares reportada en SAP 42
Anexo N°18 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por tipo de falla o defecto 44
Anexo N°19 Tabla Pareto según tipo de fallas producidas en 2016 47
Anexo N°20 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por Telar Circular 49
Anexo N°21 Tabla Pareto fallas o defectos producidos por telares 52
Anexo N°22 Producción en Kg y Número de Rollos reportados por el Dpto. de Tejeduría según registros manuales de contadores y formularios 54
Anexo N°23 Resumen tabla producción con porcentajes 64
Anexo N°24 Comparación entre la producción notificada en SAP y la reportada a través de formularios y otros registros. 65
Anexo N°25 Producción del departamento de tejeduría del año 2007 hasta el año 2016 76
Anexo N°26 Promedio de temporada en los últimos cuatro años 77
Anexo N°27 Cantidad de trabajadores por los tres turnos desde el año 2013 hasta el año 2016 78
Anexo N°28 Suministro de hilo al departamento de tejeduría 81
Anexo N°29 Tabla de Pareto de suministro de hilo al departamento de tejeduría 84
Anexo N°30 Capacidad instalada disponible promedio por telar y por turno del departamento de tejeduría durante el año 2016 86
Anexo N°31 Porcentaje de utilización de la capacidad disponible instalada 87
Anexo N°32 Diagrama porqué-porqué 88
Anexo N°33 Matriz de jerarquización 104
Anexo N°34 Fichas técnicas actualizadas por telar circular 106
Anexo N°35 Formato de evaluación al personal del departamento de tejeduría 169
Anexo N°36 Video de procedimientos del departamento de tejeduría. 169
Anexo N°37 Manual de procedimiento de telares circulares. 179
Anexo N°38 Manual de reparación de rotura de hilos. 191
Anexo N°39 Manual de procedimiento de cambio de aguja. 196
Anexo N°40 Manual de procedimiento de montaje de tela. 199
Anexo N°41 Manual de procedimiento de recepción y despacho de tela cruda. 207
Anexo N°42 Manual de procedimiento de arranque de un telar en “0” con cambio de lote 213
Anexo N°43 Formularios que utiliza el departamento 220
Anexo N°44 Matriz de distancia entre telares 228
Anexo N°45 Implementación y contratación de un ingeniero de planta 234
Anexo N°46 Herramienta para la planificación y programación de la producción 235

AnexoN°47 Datos financieros del contrato…….238

Anexo N°1 Estructura organizativa actual del grupo ovejita

A continuación, se observa la estructura que presenta el Grupo Ovejita actualmente. (Fuente: Prodalam C.A, Carrizal, 2017)



Anexo N°2 Fallas Presentes en el departamento y como solucionarlas

A continuación, se presenta una lista de fallas con las causas y como solucionarlos. Fuente: Departamento de Calidad de Tejeduría.

Capítulo 9. Corrección de problemas

Tela

Problema	Causa	Remedio
Aspecto barré (barrado)	1. Tamaño de hilo no uniforme 2. Textura irregular del hilo 3. Levas de formación no calibradas con el mismo (stitch draw) 4. Tensión del hilo desigual 5. Tensión incorrecta del arrollador de tela	1. Reemplace el hilo defectuoso 2. Reemplace el hilo defectuoso 3. Ajuste las levas para que tengan el mismo tiraje de tejido (stitch draw) 4. Ajuste la tensión del hilo 5. Ajuste la tensión del arrollador de tela
Tela arqueada	1. Rodillos superiores del arrollador de tela demasiado apretados 2. Ajuste incorrecto del abridor de tela	1. Ajuste la presión de los rodillos superiores 2. Ajuste el abridor de tela
Arrugas en la tela	1. Rodillo seccional mal ajustado 2. Abridor mal ajustado	1. Ajuste el rodillo seccional 2. Ajuste el abridor
Borra en el lado "derecho" de la tela	1. Lugares ásperos en las agujas o platinas 2. Rodillos superiores dañados del montaje del arrollador de tela	1. Reemplace las agujas o levas defectuosas 2. Reemplace los rodillos superiores
Rayas horizontales	1. Levas de formación no calibradas con el mismo (stitch draw) 2. Tamaño de hilo no uniforme 3. Guiahilos gastado	1. Ajuste las levas para que tengan el mismo tiraje de tejido (stitch draw) 2. Reemplace el hilo defectuoso 3. Reemplace el guiahilos
Lugares sueltos, áreas grandes de lugares sueltos y cerrados (densos)	1. Disco de la platina no asentado bien en el cilindro 2. Tornillos flojos que sujetan el cilindro 3. Número desigual de cuñas entre el cilindro y el aro dentado del cilindro causando una inclinación y flexión del cilindro.	1. Asiente bien el disco de la platina en el cilindro 2. Ajuste bien los tornillos que sujetan el cilindro(densos) y midalo con el indicador del disco 3. Coloque la misma cantidad de cuñas entre el cilindro y el aro dentado del cilindro y midalo con el indicador del disco
Lugares sueltos, áreas pequeñas de lugares	1. Basura en las ranuras del disco de las platinas y el aro de apoyo de las platinas	1. Limpie las ranuras del disco de las platinas y el aro de apoyo de las platinas
Manchas de aceite	1. Demasiado aceite de la aceitera automática 2. Colectores de aceite llenos	1. Ajuste la aceitera automática 2. Vacíe los colectores de aceite
Raya sucia vertical	1. Limpieza y lubricación incorrectas de las agujas y platinas	1. Limpie el área con aceite y use aire comprimido para remover la basura y aceite sobrante
Una descosedura vertical	1. Aguja rota 2. Aguja torcida	1. Reemplace la aguja defectuosa 2. Reemplace la aguja defectuosa
Corrida vertical	1. Gancho roto o aguja rota 2. Lengüeta cerrada 3. Aguja torcida 4. Basura en ranuras de las agujas 5. Platina rota	1. Reemplace la aguja defectuosa 2. Abra la lengüeta 3. Reemplace la aguja defectuosa 4. Limpie las ranuras 5. Reemplace la platina
Raya vertical	1. Platinas o agujas torcidas o rotas 2. Platinas o agujas de distintos tamaños	1. Reemplace las agujas y platinas 2. Reemplace las agujas o platinas incorrectas
Raya de columna vertical	1. Platina elevada debido a basura en la ranura	1. Saque la platina y limpie la ranura; vuelva a poner la platina

Sistema propulsor

Problema	Causa	Remedio
Motor no propulsa	1. Limpieza y lubricación incorrectas 2. Correa propulsora rota 3. Desconexión del invertidor	1. Limpie y lubrique correctamente 2. Reemplace la correa 3. Apriete el botón de reconexión (reset)
Recalentamiento del motor	1. Acumulación de borra alrededor del motor 2. Correa propulsora demasiado apretado 3. Limpieza y lubricación incorrectas	1. Use aire comprimido para quitar la borra 2. Afloje la correa 3. Limpie y lubrique correctamente
Alimentadores no alimentan	1. Acumulación de borra en las poleas variables 2. Acumulación de borra en las poleas propulsoras de los alimentadores 3. Acumulación de borra en los ojales de los alimentadores de hilo 4. Correa propulsora rota 5. Embrague de los alimentadores no embragado	1. Use aire comprimido para quitar la borra 2. Use aire comprimido para quitar la borra 3. Use aire comprimido para quitar la borra 4. Reemplace la correa propulsora 5. Embráguelo

Eléctrico

Problema	Causa	Remedio
Luz indicadora del dispositivo de paro inferior iluminada	1. Activado el dispositivo de paro del alimentador de hilo inferior	1. Ajuste el hilo y reconecte el dispositivo de paro del alimentador de hilo inferior
Luz indicadora de mudada/botón de paro iluminada	1. Alcanzado el valor predeterminado de mudada en el contador	1. Descargue el rollo de tela y reconecte/reposicione el contador a cero
Se destella la luz indicadora de mudada/botón de paro	1. El circuito del botón de paro no está funcionando correctamente	1. Revise el circuito del botón de paro para asegurar la operación correcta
Luz de alarma del dispositivo de paro iluminada	1. Activado el dispositivo de paro del alimentador 2. Activado el detector de agujas 3. Activado el dispositivo de paro del arrollador de tela 4. Activado el detector de tela mal alimentada 5. Activado el detector de tela caída 6. Bajo nivel de aceite en la aceitera 7. Alcanzado el valor predeterminada de mudada en el contador 8. Cubierta de la máquina no colocada 9. Compuertas no están bien cerradas	1. Ajuste el hilo y reconecte el dispositivo de paro del alimentador de hilo inferior 2. Reemplace la aguja rota y reconecte el detector de agujas 3. Rollo de tela listo para mudada y no alcanzado el valor predeterminado de mudada. Descargue el rollo de tela, entre un nuevo valor predeterminado de mudada, y reconecte (reposicione) el contador a cero 4. Ajuste el rollo de tela y reconecte el detector de tela mal alimentada 5. Corrija el defecto de la tela 6. Añádale aceite 7. Descargue la tela y reconecte/ reposicione el contador a cero 8. Asegúrese de que la cubierta esté bien colocada y sujeteda 9. Ciérrelas bien
Se destella la luz de reconexión	1. Fallo del invertidor (sòlo las máquinas con invertidores)	1. Llame al agente de servicio
No se iluminará la luz de reconexión	1. Compuertas no están bien cerradas 2. Interruptor de energía en posición apagada 3. Bombilla quemada	1. Ciérrelas bien 2. Encienda el interruptor 3. Reemplace la bombilla
Iluminada la luz del dispositivo de paro superior	1. Activado el dispositivo de paro del alimentador superior	1. Ajuste el hilo y reconecte el dispositivo de paro del alimentador de hilo superior
Iluminada la luz del detector de agujas/arrollador	1. Activado el detector de agujas	1. Reemplace la aguja rota y reconecte el detector de agujas
Se destella la luz del detector de agujas/arrollador	1. Rollo de tela listo para mudada y no alcanzado el valor predeterminado de mudada 2. El rodillo del rollo de tela no está bien trabado o sujetado 3. Activado el detector de tela mal alimentada	1. Descargue el rollo de tela, entre un nuevo valor predeterminado de mudada, y reconecte (reposicione) el contador a cero 2. Sujetelo bien 3. Ajuste el roilo de tela y reconecte el detector de tela mal alimentada
Iluminada la luz indicadora de compuerta/cubierta	1. Compuertas no están bien cerradas	1. Ciérrelas bien
Se destella la luz indicadora de compuerta/cubierta	1. Cubierta no colocada en lugar	1. Asegúrese de que la cubierta esté bien colocada y sujeteda

Véase la sección de Señales de Alarmas en *el Capítulo 3. Tableros del operador* para más información sobre la corrección de problemas para las máquinas equipadas con Computadoras con Exhibición de Datos.

Agujeros

Problema	Causa	Remedio
Agujeros en la tela	1. Gatas en los guiahilos causando excesiva tensión sobre el hilo 2. Guiahilos no alineados correctamente 3. Calibración del punto incorrecta de las levas de formación 4. Sincronización incorrecta de las platinas 5. Calibraciones no uniformes de las levas de las platinas 6. Agujas y platinas gastadas 7. Tensión del hilo demasiado alta o baja 8. Hilo suave o delicado 9. Hilo inferior, lleno de nudos 10. Lugar áspero en el abridor de tela 11. Rabillo en cono de transferencia demasiado largo o nudo demasiado grande	1. Limpie los guiahilos y saque las gatas. Revise la tensión del hilo 2. Alinee los guiahilos 3. Ajuste las levas de formación 4. Ajuste la sincronización de las platinas 5. Ajuste las levas de las platinas 6. Reemplace las agujas y platinas 7. Ajuste la tensión del arrollador de tela 8. Baje la tensión del arrollador de tela 9. Use un hilo de mejor calidad 10. Lije y pula el lugar áspero 11. Corte los cabos de los rabillos y ate nudos más pequeños
Agujeros en hileras verticales	1. Agujas y platinas torcidas, rotas o gastadas	1. Reemplace las agujas y platinas
Agujeros de gatas	1. Gatas o nudos grandes en el hilo 2. Gatas en ojales de los guiahilos	1. Purgador de nudos en el guiahilos demasiado grande. Reemplace los purgadores de nudos 2. Remueva las gatas de los ojales.

Elementos de tejer

Problema	Causa	Remedio
Lengüetas torcidas en las agujas	1. Guiahilos no ajustado correctamente 2. Levas sueltas o malalineadas	1. Corrija alineamiento de los guiahilos 2. Ajuste las levas
Talones rotos y topes en las agujas o platinas	1. Limpieza y lubricación incorrectas 2. Levas rajadas o rotas 3. Basura en las de las agujas o levas	1. Reemplace las agujas, límpielas y lubríquelas correctamente 2. Pula y reemplace las levas 3. Limpie las ranuras
Elementos de tejer recalentados	1. Demasiado o insuficiente aceite 2. Límites (calibraciones) incorrectas 3. Limpieza y lubricación incorrectas	1. Ajuste la aceitera automática 2. Ajuste los límites 3. Limpie y lubrique correctamente
Lengüetas no se abren por su propia cuenta	1. Nuevas agujas y las lengüetas todavía están rígidas 2. Lengüeta torcida 3. Limpieza y lubricación incorrectas 4. Borra en el pivote de la lengüeta	1. Abra las lengüetas con un peine de agujas 2. Reemplace la aguja 3. Limpie y lubrique correctamente 4. Lubrique el pivote y sóple la con aire comprimido

Caída de tejido

Problema	Causa	Remedio
Caída de tejido	1. Dispositivos de paro de los guiahilos que no funcionan correctamente 2. Hilo inferior o débil 3. Tensión de hilo demasiado alta causando roturas de hilo 4. Gatas en los ojales de los guiahilos 5. Hilo insuficiente en las poleas colectoras (de almacenaje) de los alimentadores	1. Revise todos los dispositivos de paro y conexiones eléctricas 2. Reemplace el hilo defectuoso 3. Baje la tensión de hilo o ajuste la tensión del arrollador de tela 4. Remueva las gatas de los ojales. 5. Asegure que haya hilo suficiente en las poleas colectoras (de almacenaje) de los alimentadores

Puntos

Problema	Causa	Remedio
Malla corrida	1. Ajuste incorrecto de los guiahilos 2. Aguja defectuosa o rota 3. Tensión insuficiente del hilo 4. Basura en las ranuras del disco de las platinas y el aro de apoyo de las platinas 5. Alimentadores no funcionan correctamente 6. Leva de las agujas dañada 7. Resorte de retención de agujas suelto en el cilindro	1. Ajuste los guiahilos 2. Reemplace la aguja 3. Ajuste la tensión del arrollador de tela 4. Limpie las ranuras del disco de las platinas y el aro de apoyo de las platinas 5. Revise los alimentadores y alineamiento de la correa propulsora 6. Reemplace la leva de las agujas 7. Reemplace el resorte de retención de agujas
Mallas corridas ocurriendo	1. Sincronización incorrecta del guiahilos 2. Sincronización incorrecta de las platinas 3. Correa propulsora suelta de los alimentadores	1. Ajuste la sincronización del guiahilos 2. Ajuste la sincronización de las platinas 3. Ajuste la correa
Las mallas no se descargan de las agujas	1. Lengüeta torcida o rota 2. Cilindro demasiado alto	1. Reemplace la aguja defectuosa 2. Baje el cilindro
Mallas cargadas	1. En una línea vertical debido a una aguja defectuosa 2. Aro de las platinas no concéntrico 3. Límites excesivos entre las platinas y las levas de las platinas 4. Cilindro ajustado demasiado alto 5. Tensión del arrollador de tela demasiado baja 6. Punto demasiado suelto (flojo) y no se descarga de la aguja	1. Reemplace la aguja defectuosa 2. Ajuste el aro de las platinas 3. Ajuste la altura del aro de las platinas 4. Ajuste las cuñas debajo del cilindro 5. Ajuste la tensión del arrollador de tela 6. Ajuste el punto
Puntos no uniformes	1. Tensión del hilo no uniforme 2. Levas de formación no calibradas con el mismo (stitch draw) 3. Agujas torcidas 4. Ranuras torcidas en el cilindro 5. Hilo inferior	1. Ajuste la tensión Busque gatas en los guiahilos Revise los guiahilos Revise los conos en la fileta 2. Ajuste las levas para que tengan el mismo tiraje de tejido (stitch draw) 3. Reemplace las agujas torcidas 4. Enderezcan las ranuras 5. Reemplace el hilo

Montaje del arrollador de tela

Problema	Causa	Remedio
Tela se engancha en los los rodillos superiores	1. Presión incorrecta de los rodillos superiores 2. Ajuste incorrecto del abridor de tela	1. Ajuste la presión de los rodillos superiores 2. Ajuste el abridor de tela
Resbalamiento de la tela en los rodillos superiores	1. Presión incorrecta de los rodillos superiores	1. Ajuste la presión de los rodillos superiores
Tela demasiado floja o apretada arriba de los rodillos superiores	1. Tensión incorrecta de la tela	1. Ajuste la tensión de la tela
Rollos de tela sueltos o no se arrolla correctamente la tela	1. Arrollado suelto en el rollo de tela al empezar la operación	1. Vuelva a arrollar la tela correctamente

Hilo

Problema	Causa	Remedio
Se activa continuamente el dispositivo de paro	1. Tensión demasiada baja en la alimentación 2. Punto demasiado suelto (flojo) 3. Acumulación de basura y cera entre las arandelas de tensión de los alimentadores	1. Ajuste la tensión de hilo 2. Ajuste el punto 3. Limpie las arandelas de tensión de los alimentadores
Roturas de hilo	1. Calidad inferior de hilo 2. Bobinado defectuosol 3. Tensión incorrecta 4. Guiahilos desgastados o obstruidos 5. Nudos grandes en la transferencia de los conos 6. Alimentadores alimentando demasiado lento 7. Sincronización incorrecta de las platinas	1. Reemplace el hilo defectuoso 2. Reemplace el hilo defectuoso 3. Ajuste la tensión del hilo 4. Revise los guiahilos y reemplácelas si es necesario 5. Ate nudos más pequeños y corte los cabos 6. Ajuste la polea variable del alimentador 7. Ajuste la sincronización de las platinas

Anexo N°3 Matriz de Materiales utilizados en el Proceso de Tejido Circular

A continuación, se presenta la matriz especificando el tipo de material, su descripción, kg que son suministrados, como son suministrados (bañeras o paletas) y quien es su distribuidor. Fuente elaboración propia.

Tipo de material	Descripcion del material	Está conformado por	Cantidad de conos suministrados	Kg suministrado	Cantidad por paletas o bañeras	Kg por paleta o bañeras	Distribuidor	
							Nacionales	Internacional
H23	Hilado 18/1 Cardado	100% Algodón	Cajas 18 conos	45,36	12 cajas por paleta	Por paleta 816,48		x
H03	Hilado 20/1 O-E	100% Algodón	Paquetes de 8 conos	18	18 paquetes por paleta, 30 conos por bañera	Por paleta 816,48 y bañeras de 67,5	Ovejita	
			Paquetes de 6 conos	15,2	18 paquetes por paleta	Por paleta 273,6	Jeantex	
			Paquetes de 6 conos	12	18 paquetes por paleta	Po palta 216	Hilandería Vnzl.	
H86	Hilado 20/1 50-50	50% Algodón 50% poliéster	Cajas de 36 conos	138,16	2 cajas por paleta	Paletas de 276,33		x
H85	Hilado 20/1 Melange	8% poliéster 92% Algodón	Cajas de 36 conos	130	2 cajas por paleta	Paletas de 260		
H41	Hilado 22/1 PDO	100% Algodón	Paquetes de 8 conos	17	18 paquetes por paleta, 30 conos por bañera	Por paleta 306 y por bañera 63,75	Ovejita	
H46	Hilado 26/1 PDO	100% Algodón	Paquetes de 8 conos	16	18 paquetes por paleta, 30 conos por bañera	Por paletas 285 y por bañera 60		
			Cajas 18 conos	45,36	12 cajas por paleta,	Por paleta 816,48		x
H47	Hilado 26/1 PDO Melange	8% poliéster 92% Algodón	Cajas 12 conos	32,66	12 cajas por paleta	Por paleta 391,92		x
H43	Hilado 28/1PDO	100% Algodón	Paquetes de 8 conos	18	18 paquetes por paleta, 30 conos por bañera	Por paleta 290 y por bañera 62,4	Ovejita	
			Cajas 18 conos	45,36	12 cajas por paleta, 30 conos por bañera	Por paleta 816,48		x
H76	Hilado 30/1 50-50	48% Algodón 52% poliéster	Cajas 12 conos	33,57	12 cajas por paleta	Por paleta 402,84		x
H49	Hilado 32/1PDO	100% Algodón	Paquetes de 8 conos	17,02	18 paquetes por paleta, 30 conos por bañera	Por paleta 281 y por bañera 64,5	Ovejita	
	Lycra	100% Lycra	Cajas de 48 rolos	27,36	2 cajas	54,72		x

Anexo N°4 Matriz de Producto Semielaborado.

A continuación, se muestra la matriz de los tipos de tejido, el hilado que utilizan, los pesos promedios y el producto semielaborado en el que se convierten. Fuente elaboración propia

Tipo de tejido	Tipo de hilado utilizado	Código de producto o material (SKU)	Talla o Ancho del Tejido Tubular	Telares que lo producen	Tipo de telar	Peso promedio por rollo o paquete de tela cruda plegada	Uso del tejido para la posterior confeccion	Producto terminado
Jersey	20/1 O-E	TC030004	4	75	Bodi size	10	Cuerpo	Camiseta
				127	Bodi size	10		
		TC030006	6	74	Bodi size			
				76	Bodi size	11		
		TC030008	8	15	Bodi size	13		
				128	Bodi size	13		
		TC030010	10	16	Bodi size	17		
		TC030012	12	9	Bodi size	15		
				23	Bodi size	15		
		TC030014	14	73	Bodi size			
				77	Bodi size	17		
				93	Bodi size	17		
		TC0300S	S	78	Bodi size	20		
				96	Bodi size	20		
				100	Bodi size	20		
		TC0300M	M	94	Bodi size	20		
				97	Bodi size	20		
				101	Bodi size	20		
				121	Bodi size	20		
		TC0300L	L	22	Bodi size	20		
				92	Bodi size	20		
				95	Bodi size	20		
		TC0300XL	XL	110	Bodi size	20		
				112	Bodi size	20		
		TC03002XL	2XL	104	Bodi size	20		
				106	Bodi size			
		TC03003XL	3XL	114	Bodi size	20		
	20/1 OE mel 8%	TC850004	4		Bodi size		cuerpo	Franela Melange
		TC850006	6		Bodi size			
		TC850008	8		Bodi size			
		TC850010	10		Bodi size			
		TC850012	12		Bodi size			
		TC850014	14		Bodi size			
		TC8500S	S		Bodi size			
		TC8500M	M		Bodi size			
		TC8500L	L		Bodi size			
		TC8500XL	XL		Bodi size			
		TC85002XL	2XL		Bodi size			
		TC8501V	VINCHA				Vincha	
	26/1 PDO	TC460004	4	115	Bodi size	10	cuerpo	Franela peinada
		TC460006	6	116	Bodi size	11		
		TC460008	8	117	Bodi size	15		
		TC4600010	10	118	Bodi size	14		
		TC4600012	12	102	Bodi size	15		
		TC4600014	14	103	Bodi size	17		
		TC46000S	S	119	Bodi size	20		
		TC46000M	M	120	Bodi size	20		
		TC46000L	L	109	Bodi size	20		
		TC46000XL	XL	105	Bodi size	20		
	28/1 PDO	TC4600V	Tela ancha	66		18	Vincha	Camiseta clásica
		TC4300V		70		18		
		TC4300V		129		18		
		TC4300V		108		20		
		TC4600V		63		18		
	26/1 PDO se produce cuando no hay hilo 28/1 PDO	TC4600V		66		18		
		TC4300V		70		18		
		TC4300V		129		18		
		TC4300V		108		20		
		TC4600V		63		18		
	28/1 PDO	TC4317A		64		14		
				108		20		
				66		18		
				63		18		

	20/1 OE	TC0301V	tela ancha	2		20	Vincha	Franela
				50		20		
	22/1 PDO	TC4101V		3		11		Franela peinada
	26/1 PDO	TC46010204	2 - 4	30	Bodi size	8	Cuerpo	Camiseta clásica
				84	Bodi size	8		
				85	Bodi size	8		
				88	Bodi size	8		
		TC460106	6	86	Bodi size	8		
				87	Bodi size	8		
				89	Bodi size	8		
				31	Bodi size	8		
		TC460108	8	32	Bodi size	9		
				40	Bodi size	9		
				90	Bodi size	9		
		TC460110	10	20	Bodi size	10		
				34	Bodi size	10		
				41	Bodi size	10		
		TC460112	12	1	Bodi size	11		
				19	Bodi size	11		
				35	Bodi size	11		
				44	Bodi size	11		
		TC4601SS	SS	4	Bodi size	12		
				6	Bodi size	12		
				25	Bodi size	20		
				55	Bodi size	12		
				59	Bodi size	12		
		TC4601S	S	26	Bodi size	13		
				27	Bodi size	13		
				33	Bodi size	13		
				36	Bodi size	13		
				39	Bodi size	13		
Rib				56	Bodi size	13		
		TC4601M	M	28	Bodi size	14		
				37	Bodi size	14		
				5	Bodi size	14		
				38	Bodi size	14		
				43	Bodi size	14		
				46	Bodi size	14		
				58	Bodi size	14		
				60	Bodi size	14		
		TC4601L	L	7	Bodi size	15		
				8	Bodi size	15		
				47	Bodi size	15		
		TC4601XL	XL	10	Bodi size	16		
				49	Bodi size	16		
	26/1 PDO	TC47010204	02 04		Bodi size		Cuerpo	CAMISETA Clásica MELANGE
		TC470106	6		Bodi size			
		TC470108	8		Bodi size			
		TC470110	10	34	Bodi size	10		
		TC470112	12		Bodi size			
		TC4701SS	SS		Bodi size			
		TC4701SS	S		Bodi size			
		TC4701M	M	43	Bodi size	14		
		TC4701L	L	47	Bodi size	15		
		TC4701XL	XL		Bodi size			
		TC4700V	VINCHA				Vincha	
	28/1 PDO	TC4319A		24	Tela ancha	20	Almilla	Almilla
				11		20		
				53		20		
				111		20		
	22/1 PDO	TC4101T		51		20	cuerpo	Bóxer
	22/1 PDO	TC4101V		3		20	vincha	vincha
	RIB 2 X 2	TC4514T		122		20		
	28/1 PDO CALADO	TC4324T		83		20	cuerpo	Camiseta
		TCAC19A		32		20		
Rib Lycra	28/1 PDO + Lycra	TCAC01V		111		20	Cuerpo	femenina para deporte
		TCAC19A		53		20		
Overknit	OVERNIT 28/1 PDO (Actualmente 32/1 PDO)	TC4918A		67		17	Cuerpo	Pijamas para bebes
				68		20		
				80		20		
				82		20		
	40/32	TC4918A		125		20		
				126		20		
Piquet	20/1 OE	TC4514T		12		20	Cuerpo	Chemise
FLEECE	18/1 Cdo + 30 50/50	TCBC07A		17		20	Cuerpo	Mono deportivo
				18		20		
				54		20		
				98		20		
				123		16		
				124		16		

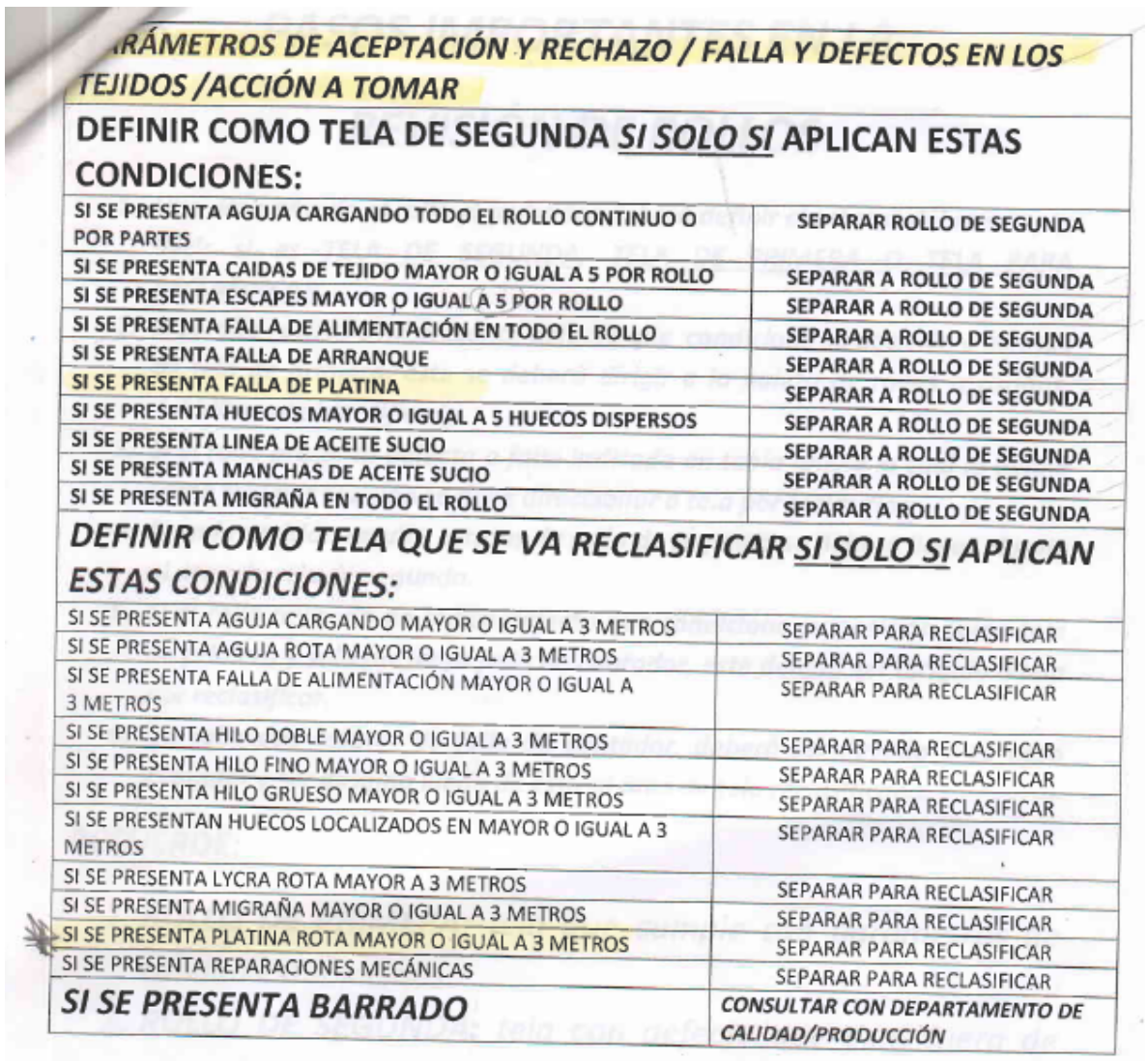
Nota: el telar 53 produce tela cruda, el cual cuenta con un sistema para plegar la tela, la cual es posteriormente empacada

Anexo N°5 Matriz de Equipos para la Producción y Manejo de Materiales

Nombre del equipo	Marca	Uso	Cantidad	Estado (condiciones en las que se encuentra)
Ascensor de carga	Diseñado para la comunicación de los departamentos	Es utilizado para subir las bañeras llenas de hilo y para bajarlas para su posterior uso.	1	Se encuentra en condiciones aptas y en funcionamiento
Carretilla para el traslado de bañeras	Elaboradas por la empresa	Equipo utilizado por los tejedores para la movilización de los conos de hilos a los telares.	3	Presentan deterioro, pero están en funcionamiento
Telares circulares	Vanguart, Mayer, Monarch y Fukuhara	Son los equipos utilizados por los tejedores para crear los rollos de tela cruda que serán utilizados aguas abajo en el proceso de confección. Dichos telares son utilizados según los requerimientos del departamento.	117	94 de estos telares se encuentran en perfecto estado operativo
Transpaletas	Manuales (Ammo), Semiautomáticas y automáticas(Americana de montacargas)	Son equipos de carga utilizados por los almacenistas para el traslado de los rollos de tela hacia las diferentes áreas en los que son requeridos	2, 2 y 1 respectivamente	Están en completo funcionamiento
Puestos de trabajo para revisión (revisadoras)	Joseph Pernick	Son máquinas utilizadas por los revisadores, las cuales permiten observar detalladamente los rollos de tela cruda confeccionados y detectar que no presenten fallas.	5	Actualmente solo están en funcionamiento 4, ya que se encuentra 1 dañada
Balanzas	AND	pesar los rollos o paquetes d	2	En excelentes condiciones
Pistolas notificadoras	Motorola	de tela cruda que serán incorp	2	En excelentes condiciones
Pistolas y mangueras de aire comprimido	Sin identificar	Son utilizadas para cubrir las necesidades de limpieza del conjunto de telares mas cercanos al punto o conexión de aire comprimido	103	La mayoría desgastadas por el uso, pero en completo funcionamiento
Ventiladores	Sin identificar	Son utilizados para ventilar las zonas de trabajo de los tejedores	25	En funcionamiento
Recolectores de pelusa	Sin identificar	Son turbinas que poseen una bolsa para recolectar toda la pelusa succionada. Son encendidos por los operarios cuando hay mucha pelusa en el ambiente.	12	Actualmente solo operan 2, ya que el resto no posee bolsa recolectora

Anexo N°6 Clasificación de rollos de primera o segunda

A continuación, se muestra la clasificación de los rollos de primera y de segunda calidad. Fuente departamento de calidad tejeduría.



RÁMETROS DE ACEPTACIÓN Y RECHAZO / FALLA Y DEFECTOS EN LOS TEJIDOS /ACCIÓN A TOMAR	
DEFINIR COMO TELA DE SEGUNDA *SI SOLO SI* APLICAN ESTAS CONDICIONES:	
SI SE PRESENTA AGUJA CARGANDO TODO EL ROLLO CONTINUO O POR PARTES	SEPARAR ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA CAIDAS DE TEJIDO MAYOR O IGUAL A 5 POR ROLLO	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA ESCAPES MAYOR O IGUAL A 5 POR ROLLO	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA FALLA DE ALIMENTACIÓN EN TODO EL ROLLO	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA FALLA DE ARRANQUE	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA FALLA DE PLATINA	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA HUECOS MAYOR O IGUAL A 5 HUECOS DISPERSOS	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA LINEA DE ACEITE SUCIO	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA MANCHAS DE ACEITE SUCIO	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
SI SE PRESENTA MIGRAÑA EN TODO EL ROLLO	SEPARAR A ROLLO DE SEGUNDA
DEFINIR COMO TELA QUE SE VA RECLASIFICAR SI SOLO SI APLICAN ESTAS CONDICIONES:	
SI SE PRESENTA AGUJA CARGANDO MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA AGUJA ROTA MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA FALLA DE ALIMENTACIÓN MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA HILO DOBLE MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA HILO FINO MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA HILO GRUESO MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTAN HUECOS LOCALIZADOS EN MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA LYCRA ROTA MAYOR A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA MIGRAÑA MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA PLATINA ROTA MAYOR O IGUAL A 3 METROS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA REPARACIONES MECÁNICAS	SEPARAR PARA RECLASIFICAR
SI SE PRESENTA BARRADO	***CONSULTAR CON DEPARTAMENTO DE CALIDAD/PRODUCCIÓN***

Anexo N°7 Matriz de personal en el área de tejeduría

En la siguiente tabla se muestra el personal (recurso o talento humano) con el que cuenta el departamento de tejeduría para realizar sus actividades operativas y administrativas:

Jefatura a la cual reportan	Área	Tipo de cargo	Turno	Cantidad de empleados	Con restricciones o limitaciones físicas
Jefatura de producción de tejeduría.	Producción Tejeduría	Jefe de departamento	Normal	1	0
		Supervisores	1	1	0
			2	1	0
			3	1	0
		Avances	1	1	0
			2	1	0
			3	1	0
		Operador de telares circulares (Tejedores)	1	17	2
			2	18	4
			3	8	0
		Revisadores de tela	1	3	0
			2	5	2
			3	2	0
		Tejedores cinta elástica	1	2	0
			2	3	0
			3	1	1
		Revisadores de cinta elástica	1	1	0
			2	1	0
			3	0	0
		Auxiliar	1	1	0
			2	1	0
		Instructor	Normal	1	0
		Chofer y ayudante	Normal	2 y 2 respectiva mente	0
	Almacén despacho tejeduría	Supervisor	Normal	1	0
		Almacenistas integrales	Normal	2	0
		Almacenistas notificadores	1	2	0
			2	2	0
Jefatura de mantenimiento	Mantenimiento	Jefe de departamento	Normal	1	0
		Supervisor	Normal	1	0
		Mecánicos	Normal	8	0
		Ayudante	Normal	1	1
Jefatura de Calidad	Calidad	Jefe de departamento	Normal	1	0
		Analista de calidad	Normal	1	0

Matriz de personal en el área de tejeduría **(**Fuente: elaboración propia)

A continuación, se describen las principales funciones o actividades de los trabajadores que forman parte del departamento de tejeduría:

- Jefe del departamento de Producción: Es el encargado de coordinar el proceso productivo de los telares mediante indicadores del TOC, organizar en conjunto al supervisor al personal en los diferentes telares, evaluar al personal bajo su cargo, coordinar el cálculo de los incentivos que se le generan a los trabajadores, coordinar envíos de mercancía para su confección y administrar recursos.
- Supervisores de Producción: se encargan de garantizar en cada turno que los tejedores, avances y auxiliares del departamento estén cumpliendo con las funciones y tareas asignadas, así como el control de los registros; participar en el proceso de planificación de la producción conjuntamente con el Jefe de Departamento y velar por su ejecución, control y seguimiento; prever y solicitar los materiales e insumos requeridos para la producción; coordinar la asignación y uso efectivo de los recursos y materiales disponibles para la ejecución del plan previsto; equilibrar las cargas de trabajo entre el personal disponible; dirigir y dar soporte a todo el personal sobre el trabajo que se está desarrollando.
- Avances: Son operadores con gran nivel de experticia técnico-operativa, que apoyan las labores de los supervisores para evitar que el proceso productivo se vea interrumpido. En algunas oportunidades brindan apoyo a los operadores de los telares en los procesos de carga, fungen como auxiliares de departamento para el traslado de hilo y materiales; colaboran en la identificación y/o solución de fallas y problemas que afecten la operatividad del telar; y en caso de que un tejedor se ausente o no se dispongan de

más tejedores para cumplir con la planificación de producción, el mismo está llamado a operar el conjunto de telares que el mismo tenía asignados o se requieran activar.

- Operadores de telares (telares circulares y planos): Son los encargados de elaborar el producto semielaborado (tela cruda o cinta elástica); también deben detectar y reportar las fallas que existan en los tejidos y corregirlas oportunamente, para así mantener la calidad de los productos. Existen rangos diferentes entre los trabajadores. Los de rango 1, conocidos como Aprendices de Tejedor, son los operadores con menos experiencia o con menos tiempo laborando en la empresa, a los cuales se les asignan telares con menor dificultad y menor cantidad de telares. Los operadores de rango 2, son aquellos que tienen más experticia y más tiempo en la empresa, a éstos se les asignan mayor cantidad de telares o telares con mayor grado de dificultad.
- Revisadores o Inspectores de Calidad para la Tela Cruda: se encargan de revisar, medir y clasificar la tela cruda (de primera o de segunda calidad) través de una máquina con mesa luminosa o de espejos (inspección por atributos), detectando irregularidades existentes en las telas y reportándolas al jefe de departamento de calidad. Realizan además la reclasificación de los rollos de tela no conformes (cortar y separar los segmentos o metrajes de tela cruda de primera y de segunda para su disposición final según el caso).
- Auxiliar del departamento: es el encargado de suministrar de hilado u otro material a los diferentes telares, este despacho coordinado con el supervisor encargado, de igual manera es el encargado de ir por los puestos de trabajo recogiendo los conos de hilado usados (gastados o para el proceso de re enconado) y los clasificara para su posterior entrega al departamento de hilandería, los cuales usaran nuevamente, el auxiliar también prestara servicio si es necesario para la carga de los telares con lotes nuevos o ya sea que el telar esté en “0” y se necesite poner en funcionamiento.
- Instructor: es el encargado de prestar servicio en los tres turnos para capacitar y evaluar a los aprendices de tejedores o de reentrenar o reforzar las buenas prácticas a los tejedores con mayor antigüedad cuando se evidencian desviaciones respecto a la calidad esperada o al cumplimiento de los procedimientos establecidos. El instructor también funge cuando así lo requiere el supervisor como Avance o Auxiliar del Departamento en caso de que alguno de estos se ausente.
- Coordinador de almacén: Es el encargado de controlar y asegurar que se ejecuten los procesos relacionados con el almacenaje y distribución de los productos (recogida de rollos y paquetes de tela cruda plegada, pesaje y notificación de los productos, clasificación, ubicación y almacenaje, carga y despacho de productos semielaborados en los camiones). Coordina, hace seguimiento y dirige a los almacenistas del turno normal, así como a los choferes y ayudantes de chofer del departamento.
- Almacenistas Integrales: están encargados de realizar en el turno normal o turno 4, la recolección y traslado de los rollos desde las máquinas hasta las diferentes áreas del proceso; pesaje, notificación y almacenaje de los rollos; la carga de tela cruda y despacho de los camiones; así como de mantener el orden y limpieza dentro del almacén. Estos reportan directamente al Coordinador del Almacén, y trabajan de manera coordinada con los almacenistas notificadores de los turnos 1 y 2.
- Almacenistas Notificadores: están encargados de realizar en cada turno (primero y segundo) las mismas actividades de los almacenistas integrales, excepto la carga y despacho de tela cruda (pueden prestar colaboración en esta última función en caso de requerirse). Estos reportan directamente a los Supervisores del turno, sin embargo, apoyan y trabajan de manera coordinada con los almacenistas integrales del turno normal.
- Jefe de Mecánicos: Es el encargado de llevar la planificación del mantenimiento (Preventivo sistemático o correctivo) para todas las maquinas el departamento de tejeduría, calificar a los mecánicos, búsqueda de presupuestos para reparaciones y el suministro de piezas
- Supervisor de mecánicos: Se encarga de prestar apoyo al jefe del departamento, coordinar a los mecánicos, supervisar el taller de reparaciones y se encarga netamente de las reparaciones eléctricas de las máquinas.
- Mecánicos: Son los encargados de realizar las reparaciones requeridas en las diferentes maquinas en el departamento, su lubricación y limpieza.
- Ayudante de mecánicos: solo presta servicios de limpieza de máquinas, lubricación y apoyo en los almacenes.
- Jefe del departamento de calidad: Esta encargado de la elaboración de indicadores mensuales de control de calidad, revisión, control y manejo de la tela de segunda, evaluación y control de los parámetros medidos en el departamento de control de calidad, establecer las medidas a tomar con los diferentes incidentes que ocurren en la producción con respecto a la calidad, garantizar el levantamiento de la ficha técnica ante la elaboración de un nuevo producto o su modificación, establecer los parámetros de revisión de tela y establecer y participar en los incentivos de producción en conjunto con el departamento de producción.
- Analista de calidad: Está encargado de tomar muestras para el detalle de los rollos (medir gramaje), clasifica los rollos que se encuentran con irregularidades (desperfectos en tela), la medición de alimentación de hilado en los telares intrersemanalmente, levantamiento y actualización de data de los telares, control y seguimiento de los parámetros medidos en el departamento de

tejeduría (alimentaciones, gramaje, mallas, columnas, anchos, elongación, encogimiento) elaboración de fichas técnicas, preparación, elaboración y seguimiento de las pruebas y revisión diaria de la tela producida.

Anexo N°8 Proceso productivo del departamento

A continuación, se presenta detallado el proceso productivo en el departamento de tejeduría .Fuente departamento de producción tejeduría.

	PRODUCTIVO TEJEDURÍA	Código: PR-TJ-03	Página: 1/6
		Rev.: 0	Fecha: 01/08/09

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	DOCUMENTOS RELACIONADOS	2
4.	DEFINICIONES	2
5.	CONDICIONES GENERALES	2
6.	PROCEDIMIENTO	5
7.	REGISTROS	7
8.	ANEXOS	8

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos Gonzalez	Teodoro Torres	Juan Fernandez
Ingeniero de Planta	Jefe de Tejeduría	Gerente de Planta

Archivo electrónico: PR-TJ-03
El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO

Normar y describir los pasos del proceso productivo del Dpto. de tejeduría

2. ALCANCE

Aplica al área de Tejeduría, mantenimiento de tejeduría, control calidad tejeduría y almacenaje y despacho de tejeduría.

3. DOCUMENTOS RELACIONADOS:

Código	**Título**
PR-TJ-01	Procedimiento de Planificación de producción operativa.
IT-TJ-02	Instrucción de Operación de Telares Circulares.
IT-TJ-04	Instrucción de recepción y despacho de tela cruda

4. DEFINICIONES

4.1. Cono: cilindro donde se enrolla el hilo, que será utilizado en lo telares.

4.2. Filtro recolector de pelusa: Aparato que sirve para extraer la pelusa del ambiente.

4.3. Hilandería: Departamento en el cual el algodón es transformado en hilo.

4.4. Lote: Numeración que da el departamento de hilandería a la mezcla de materia prima (algodón) utilizada en la fabricación del hilo.

4.5. Rollos de Tela: Producto terminado del departamento de telares.

4.6. Ventiladores: Instrumento o aparato que impulsa o remueve el aire en una habitación.

5. CONDICIONES GENERALES

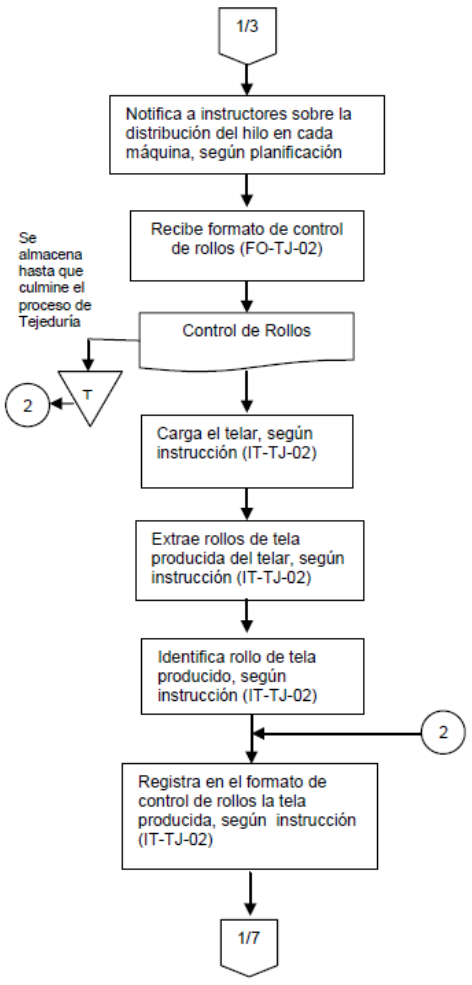
5.1. Este procedimiento queda sujeto a las condiciones generales de los procedimientos involucrados.

6. PROCEDIMIENTO: Inspección Inicial/Final de la planta (Tejeduría)

RESPONSABLE						ACTIVIDAD	REGISTRO
AD	ST	JT	OT	PD	AC		
H						Inicio	
						Recibe, almacena y despacha hilo. (PR-TJ-XX)	
H						Notifica al supervisor Tejeduría recepción de hilos	
						No / ¿Cambio de Lote? / Si	
						1	
		H				Elabora y distribuye planificación Telares (FO-TJ-01) según procedimiento (PR-TJ-01)	
H						Planificación Telares	Planificación Telares (FO-TJ-01)
H	H					Recibe planificación telares y organiza operarios, máquinas y turnos. (PR-TJ-01)	
	H					Registra y distribuye el formato de control de rollos (FO-TJ-02) según procedimiento (PR-TJ-01)	
						Control de rollos	Control de Rollos (FO-TJ-02)
						1/4	
						Notifica cambio a Instructores y pesadores	
						Reinicia la numeración de los rollos de tela producidos, según orden de los supervisores	
						Anota en hoja de declaración de producción cambio de lote	
						1	

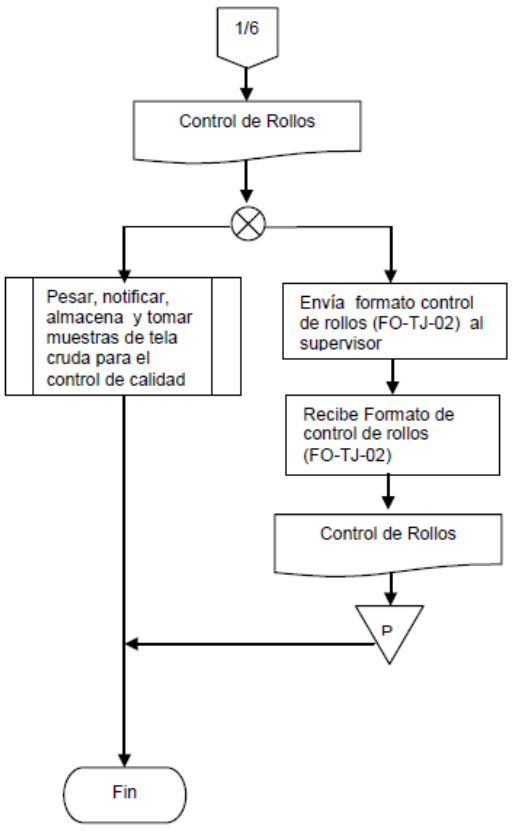
Leyenda: AD (Almacenista Despacho) ST (Supervisor de Tejeduría) JT (Jefe de Tejeduría) SM (Supervisor de Mecánicos Tejeduría), OP (Operario de Telares), PD (Pesador Despacho), AC (Analista de control de calidad)

P: Planifica; **H:** Hace; **V:** Verifica; **A:** Actúa (Aprueba)

RESPONSABLE						ACTIVIDAD	REGISTRO
AD	ST	JT	OT	PD			
	H		H H H H				Control de Rollos (FO-TJ-02)

Leyenda: AD (Almacenista Despacho) ST (Supervisor de Tejeduría) JT (Jefe de Tejeduría) SM (Supervisor de Mecánicos Tejeduría), OP (Operario de Telares), PD (Pesador Despacho), AC (Analista de control de calidad)
P: Planifica; **H:** Hace; **V:** Verifica; **A:** Actúa (Aprueba)

PRODUCTIVO DE TEJEDURÍA	Código: PR-TJ-03	Página: 5/6
	Rev.: 0	Fecha: 01/08/09

RESPONSABLE						ACTIVIDAD	REGISTRO
AD	ST	JT	OT	PD	AC		
H	H		H	H	H		Control de Rollos (FO-TJ-02)

Leyenda: AD (Almacenista Despacho) ST (Supervisor de Tejeduría) JT (Jefe de Tejeduría) SM (Supervisor de Mecánicos Tejeduría), OP (Operario de Telares), PD (Pesador Despacho), AC (Analista de control de calidad)
P: Planifica; **H:** Hace; **V:** Verifica; **A:** Actúa (Aprueba)

Anexo N°9 Inspección de telares

A continuación, se muestra en detalle el proceso de inspección de los telares.

		Código: PR-TJ-04	Página: 1/8
SGC ovejita	**INSPECCION INICIAL/FINAL DE LA PLANTA (TEJEDUÍA)**	Rev.: 0	Fecha: 15/10/09

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	DOCUMENTOS RELACIONADOS	2
4.	DEFINICIONES	2
5.	CONDICIONES GENERALES	2
6.	PROCEDIMIENTO	5
7.	REGISTROS	7
8.	ANEXOS	8

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos Gonzalez	Teodoro Torres	Juan Fernandez
Ingeniero de Planta	Jefe de Tejeduría	Gerente de Planta

Archivo electrónico: PR-TJ-04

El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO

Normar y describir los pasos a seguir para realizar la inspección y encendido de la planta física antes de iniciar operaciones y al finalizar las mismas.

2. ALCANCE

Aplica al área de talares y mantenimiento de talares.

3. DOCUMENTOS RELACIONADOS:

Código	Título
PR-TJ-02	Procedimiento Para el Arranque de Planta (PRODALAM)

4. DEFINICIONES

4.1. Cono: cilindro donde se enrolla el hilo, que será utilizado en lo telares.

4.2. Filtro recolector de pelusa: Aparato que sirve para extraer la pelusa del ambiente.

4.3. Hilandería: Departamento en el cual el algodón es transformado en hilo.

4.4. Libro de novedades: Libro donde los supervisores se anotan todas las irregularidades que ocurren en el turno de trabajo.

4.5. Lote: Numeración que da el departamento de hilandería a la mezcla de materia prima (algodón) utilizada en la fabricación del hilo.

4.6. Rollos de Tela: Producto terminado del departamento de telares.

4.7. Ventiladores: Instrumento o aparato que impulsa o remueve el aire en una habitación.

5. CONDICIONES GENERALES

5.1. Todos los lunes en la mañana el supervisor del primer turno deberá realizar una inspección inicial antes iniciar operaciones en el área de Tejeduría para asegurar el buen arranque y funcionamiento de la misma.

5.2. Todos los días al iniciar su turno el supervisor de turno deberá revisar el libro de novedades, así como su correo electrónico con el fin de verificar el estado del departamento y si hay algún punto a considerar para la supervisión.

5.3. Para las inspecciones, el supervisor deberá considerar y verificar los puntos:

- Estado del servicio de aire comprimido.
- El estado de los compresores.
- Funcionamiento de los ventiladores y filtros recolectores de pelusa.
- Estado de los pasillos de circulación. Estos deben estar libres de obstáculos (Rollos de tela, Bañeras o paquetes de hilo, Cajas, Etc.)

- Condiciones de higiene y seguridad en los puestos de trabajo.
- Estado de las puertas de emergencia.
- Funcionamiento de los telares.
- Estado, funcionamiento y cumplimiento del área de cintas elásticas.

5.4. Para notificar mal funcionamiento de los telares, el supervisor deberá utilizar y llenar formato de Maquinas Paradas (FO-TJ-05) y distribuirlo vía correo electrónico a el supervisor de mecánicos, Dpto. de calidad y Dpto. de Producción.

5.5. Todos los Viernes o Sábados (Final de la semana de trabajo) el supervisor deberá tomar nota y registrar en el formato Registro de Contadores (FO-TJ-06) el número arrojado por los contadores de vueltas de cada uno de los telares, así como el total de las horas de paro de cada uno de los telares durante la semana en curso.

5.6. Se tomaran como horas de paro, las horas que el telar este detenido por, mantenimiento, reparaciones, falta de insumos o Planificación de producción.

5.7. Los supervisores deberán entregar al Ing. De planta o al Jefe de tejeduría, el formato de Registro de Contadores (FO-TJ-06) el último día de la semana en curso, al finalizar su turno de trabajo.

5.8. El supervisor deberá entregar junto con el registro de contadores la asignación de máquinas de la semana en curso de cada uno de los operarios de su turno.

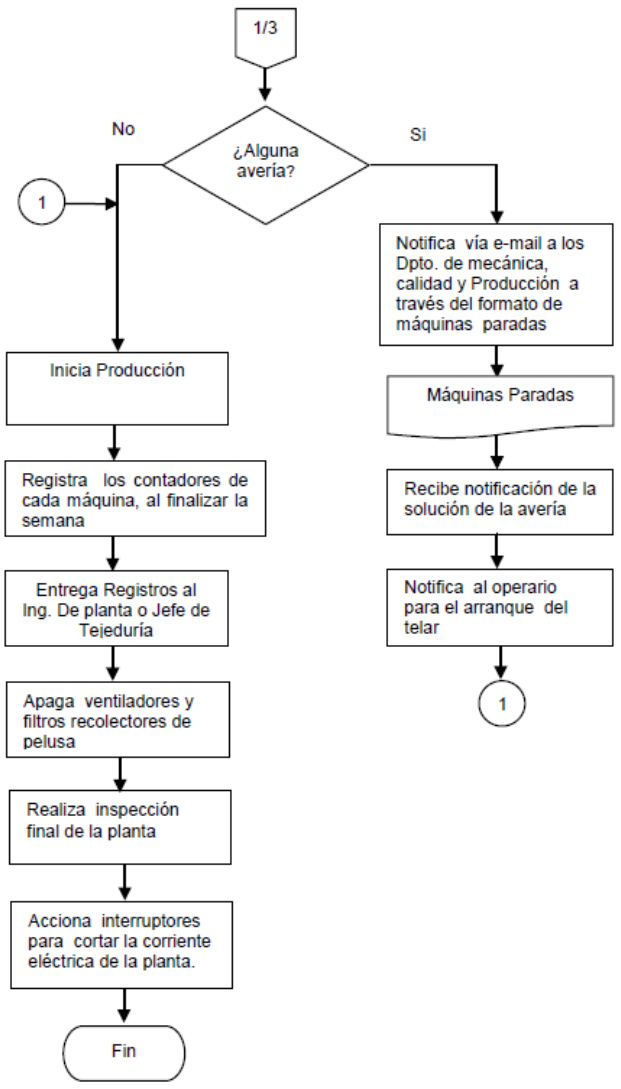
5.9. Todos los viernes o sábado el supervisor del último turno deberá realizar una inspección final de la planta cuando el personal haya terminado con sus labores, para esto el supervisor deberá considerara los siguientes puntos:

- Que todas las máquinas estén apagadas.
- Que todas las puertas de las salidas de emergencia este bien cerradas.
- Que el orden y la limpieza en el departamento sea el adecuado para el comienzo de la próxima jornada (Dejar el departamento, así como toda la maquinaria limpia y libre de pelusa, Dejar la maquinaria con suficiente carga de hilo para operar).

6. PROCEDIMIENTO: Inspección Inicial/Final de la planta (Tejeduría)

RESPONSABLE				ACTIVIDAD	REGISTRO
ST	SM	OP			
H				Inicio Verifica niveles del tendido eléctrico del Dpto. ¿Confirma normalidad? No: Notifica al supervisor de mantenimiento de la avería y mantiene comunicación con el Supervisor de Hilandería Recibe notificación de la solución de la avería Si: Acciona interruptores y energizar la planta. Revisa el libro de novedades y el correo electrónico Enciende ventiladores y filtros recolectores de pelusa Realiza una inspección general del departamento. ¿Alguna inconformidad? No: Inicia el encendido de telares. Si: Notifica al Dpto. encargado de solucionar la inconformidad 1/4	
V		H			

Leyenda: ST (Supervisor de Telares) SM (Supervisor de Mecánicos Telares), OP (Operario de Telares)
P: Planifica; **H:** Hace; **V:** Verifica; **A:** Actúa (Aprueba)

RESPONSABLE				ACTIVIDAD	REGISTRO
ST	SM				
H					Máquina Paradas (FO-TJ-05) Registro de contadores (FO-J-06)
H					
V	H				
H					
H					
H					
H					

Leyenda: ST (Supervisor de Telares) SM (Supervisor de Mecánicos Telares) OP (Operario de Telares)

P: Planifica; **H:** Hace; **V:** Verifica; **A:** Actúa (Aprueba)

7. REGISTROS

Identificación	Clasificación	Acceso		Archivo	Tiempo de Retención			Disposición Final
		Ubicación	Custodio		Activo	Inact.	Muerto	
Máquinas Paradas (FO-TJ-05)	Fecha	Supervisor telares	Supervisor telares	Carpeta Electrónica "Mes – año	1 mes	1 Año	N/A	N/A
Registro de Contadores (FO-TJ-06)	Fecha	Supervisor telares	Supervisor telares	Carpeta Electrónica "Mes – año	1 mes	1 Año	N/A	N/A

8. ANEXOS

8.1 Formato de Máquinas Paradas

FECHA: _____ **HORA:** _____

MÁQUINA	CAUSA DE PARO	OBSERVACIÓN

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	DOCUMENTOS RELACIONADOS	2
4.	DEFINICIONES	2
5.	CONDICIONES GENERALES	2
6.	PROCEDIMIENTO	5
7.	REGISTROS	7
8.	ANEXOS	8

CONTROL DE CAMBIOS

Fecha	Revisión	Descripción del Cambio

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos González		

Archivo electrónico: PR-TJ-05
El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO

Normar y describir los pasos a seguir por los supervisores de tejeduría para solicitar y distribuir agujas.

2. ALCANCE

Aplica al área de Tejeduría y Mantenimiento de Tejeduría.

3. DOCUMENTOS RELACIONADOS:

Código	Título
MM-Migo	Movimiento de Mercancías

4. DEFINICIONES

4.1. **Aguja:** Gancho con lengüeta metálico encargado de realizar el proceso de tejer dentro del telar.

4.2. **Jack:** Lamina de metal que imparte movimiento a las agujas.

4.3. **Operario:** Persona que opera una o varias máquinas.

4.4. **Platina:** Lamina de metal que retiene el tejido mientras las agujas tejen.

4.5. **Telar:** Máquina donde se tejerá la tela ordenada, está identificado por un número de tres dígitos.

5. CONDICIONES GENERALES

5.1. El supervisor deberá revisar semanalmente su inventario de agujas, con el fin de detectar a tiempo los bajos niveles de agujas.

5.2. El Supervisor deberá entregar agujas nuevas a los operarios cuando estos lo soliciten. Para esto el supervisor debe solicitar las agujas defectuosas que el operario haya sacado, verificarlas y entregar la misma cantidad de agujas nuevas para su reemplazo.

5.3. En el caso de que el supervisor de mecánicos no se encuentre en la planta, el supervisor deberá realizar la solicitud al Ing. De Planta o al Jefe de Tejeduría.

5.4. El formato de Solitud de Agujas, Platina y Jacks (FO-TJ-07), debe ser entregado al Supervisor de mecánicos, Ing. de planta o al Jefe de Tejeduría.

5.5. El jefe de Tejeduría será la persona encargada de realizar la salida de las agujas a través del sistema SAP (Ver Transacción MIGO – Movimiento de Mercancía)

6. PROCEDIMIENTO: Dotación de Agujas, Platinas y Jacks

RESPONSABLE				ACTIVIDAD	REGISTRO
ST	SM				
V				Inicio → Verificar niveles del inventario de agujas, platinas, jaks. → ¿Nivel bajo?	
	V			No: Distribuye Agujas a los operarios cuando lo soliciten → Recibe y revisa las agujas defectuosas	
H				Si: Notifica al Supervisor de Mecánicos de tejeduría → Llena y entrega al supervisor de mecánicos el formato de Solicitud de Agujas Platina y Jacks (FO-TJ-07), Ver anexo 1	
H				Solicitud de Agujas	Solitud de Aguja, Platina y Jaks (FO-TJ-07)
H				Recibe agujas solicitadas	
V				Verifica las cantidades entregadas de agujas	
H				Almacena Agujas recibidas → Fin	

Leyenda: ST (Supervisor de Telares) SM (Supervisor de Mecánicos Telares).
P: Planifica; **H:** Hace; **V:** Verifica; **A:** Actúa (Aprueba)

7. REGISTROS

Identificación	Clasificación	Acceso		Archivo	Tiempo de Retención			Disposición Final
		Ubicación	Custodio		Activo	Inact.	Muerto	
Solicitud de agujas, Platinas y Jaks (FO-TJ-07)	Fecha	Oficina de Jefe de Tejeduría	Jefe de Tejeduría	Carpeta " Control de Agujas- año"	1 año	1 año		2 años

8. ANEXOS

8.1. Anexo 1. Formato de Solicitud de Agujas, Platina y Jacks

DEPARTAMENTO DE TELARES
GERENCIA DE PRODUCCIÓN
ALMACEN DE AGUJAS Y PLATINAS PR6

prodalam c.a
procesadora de algodón amazonas c.a.

SOLICITUD DE AGUJAS, PLATINA Y JACKS

causa de la solicitud (CS)		
	A	REPOSICIÓN DE AGUJAS
	B	CAMBIO TOTAL DE AGUJAS
	C	PEPOSICIÓN DE INVENTARIO
	D	OTRO:

FECHA: _____

AGUJA	PLATINA	JACKS	MÁQUINA	CÓDIGO	CS	CANTIDAD

SOLICITADO POR: _____

MATERIAL RETIRADO POR: _____

Anexo N°11 Despacho de hilo

A continuación, se presenta el proceso detallado de despacho de hilo.

SGC ovejita	**DESPACHO DE HILO**	Código: **PR-TJ-07**	Página: **1/6**
		Rev.: **0**	Fecha: **15/10/09**

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	DOCUMENTOS RELACIONADOS	2
4.	DEFINICIONES	2
5.	CONDICIONES GENERALES	2
6.	PROCEDIMIENTO	4
7.	REGISTROS	5
8.	ANEXOS	6

CONTROL DE CAMBIOS

Fecha	Revisión	Descripción del Cambio

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos Gonzalez Ingeniero de Planta	Maria Eugenia Nuñez Contralora de Producción	Juan Fernandez Gerente de Planta

Archivo electrónico: PR-TJ-07

El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO

Normar y describir los pasos a seguir para efectuar el despacho de hilo hacia el departamento de tejeduría.

2. ALCANCE

Aplica al área de despacho y tejeduría.

3. DOCUMENTOS RELACIONADOS:

Código	Título
(PR-TJ-XX)	Arranque de planificación

4. DEFINICIONES

Hilo nacional: Hilo producido en el dpto. De Hilandería (PRODALAM)
Hilo Importado: Hilo proveniente del exterior.
Lote de Hilo: Número de partida de producción de hilo.
Operario: Persona que opera una o varias máquinas.
Telar: Máquina donde se tejerá la tela ordenada, está identificado por un número de tres dígitos.

5. CONDICIONES GENERALES

5.1. Para el almacenaje de hilo el departamento de despacho dispone de un almacén (Galpón Nº 3). En éste se almacenan tanto hilo importado como hilo nacional (producción Propia).

5.2. El hilo importado es recibido y almacenado en cajas de cartón selladas. Por su parte, el hilo de producción propia es almacenado en paquetes.

Nota: Una parte de la producción propia de hilo, es pasada directamente del departamento de despacho hilandería al de tejeduría, mediante bañeras. Esto dependerá del consumo del departamento de tejeduría.

5.2. El supervisor de despacho deberá verificar el inventario de hilo a través del sistema SAP Según la transacción MB52 o puede dirigirse a los almacenes de hilo y verificarlo físicamente.

5.3. Para verificar la existencia del hilo solicitado, el supervisor de despacho deberá tener en cuenta:

5.3.1. Si el hilo solicitado es hilo importado.

5.3.2. Si el hilo solicitado es hilo nacional.

5.3.2. La prioridad y necesidad de consumo, del departamento de tejeduría, para decidir si el hilo será despachado en bañeras o paquetes (Solo en hilo nacional)

5.4. El supervisor deberá darle prioridad en el despacho a los lotes de hilo con fecha más antigua, para evitar deterioro del material.

5.5. El formato “Registro diario de producción” Puede ser realizado por los auxiliares del departamento. Pero debe estar autorizado mediante la firma del Supervisor para poder despachar el material (Hilo).

6. PROCEDIMIENTO: Despacho de hilo

RESPONSABLE				ACTIVIDAD	REGISTRO
SD	ST	AD			
H	H			Inicio → Recibe formato de requisición de hilo (PR-TJ-XX)	
H				Verifica disponibilidad de inventario	
				¿Hay existencia? (No / Si)	
H				No: Comunica al supervisor de Tejeduría que no hay existencia de hilo solicitado	
H	H	H		Coordina según existencia de hilo en el almacén.	
H				Recibe nueva requisición de hilo → 1	
				Si: 1 → Notifica al personal sobre el pedido de hilo realizado.	
				Elabora formato de registro diario de producción (FO-TJ-XX)	
				Registro diario de producción	Registro diario de producción (FO-TJ-XX)
H				Coteja las cantidades de hilo solicitadas con las despachadas	
A	A			Autoriza el despacho del hilo	
				Recibe formato "registro diario de producción firmado por Supervisor de Tejeduría	
				Fin	

Leyenda: SD (Supervisor de Despacho) ST (Supervisor de tejeduría)
P: Planifica; **H:** Hace; **V:** Verifica; **A:** Actúa (Aprueba)

7. REGISTROS

Identificación	Clasificación	Acceso		Archivo	Tiempo de Retención			Disposición Final
		Ubicación	Custodio		Activo	Inact.	Muerto	
Registro diario de producción	Fecha	Oficina Supervisor de despacho	Supervisor de despacho	Carpeta" registro diario de producción"	1 año	N/A	N/A	1 año

8. ANEXOS

Registro Diario de Producción

AREA: Continuas: _____ Open End: _____ TURNO: _____

								TOTAL
Título Lote Clase Torsión Máquina								
Título Lote Clase Torsión Máquina								
Título Lote Clase Torsión Máquina								
Título Lote Clase Torsión Máquina								

Anexo N°12 Modelo TOC del Grupo Ovejita

A continuación, se muestra el modelo TOC que aplica el Grupo Ovejita. Fuente departamento de producción tejeduría.

ovejita

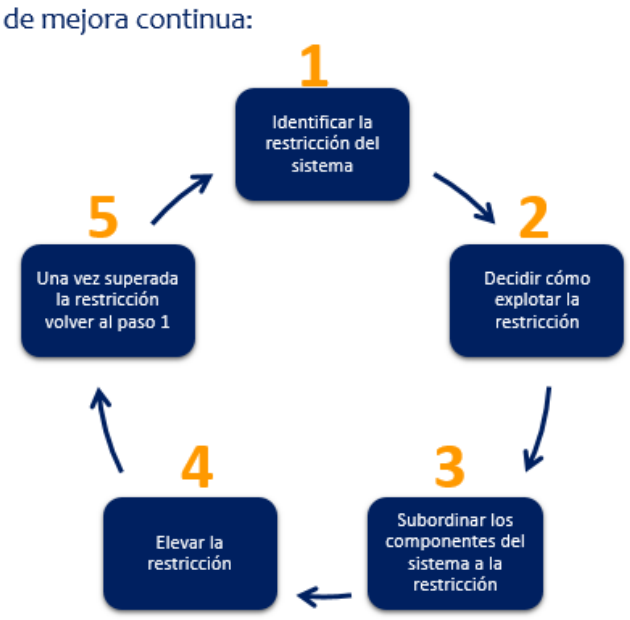
Antecedentes

2008	2010 - 2011	2012
Disponibilidad de divisas	Escasa disponibilidad de divisas	Implementación teoría de las restricciones
Producción 10.000 docenas/día	Producción diversificada 5.500 docenas/día	Cambio en la metodología de planificación de la producción nacional y externa Los pronósticos de venta pasan a un segundo plano, trabajamos con buffers.
Inventario producto terminado en 1.000.000 docenas	Reducción de la cartera de clientes 650 a 300	
Venta anual alrededor de las 2.800.000 docenas	Venta anual alrededor de 1.400.000 docenas	

ovejita

Definición de la metodología y aplicación

TOC propone 5 pasos esenciales en la implementación de esta metodología de mejora continua:



ovejita

Revisión

1 Identificar la restricción del sistema

Meta de una compañía **ganar dinero** de manera sostenida

Restricción

Elemento que impide que la organización logre su máximo desempeño en relación con la meta

-Recurso con una capacidad menor que la demanda que hay de él
-Políticas de la compañía

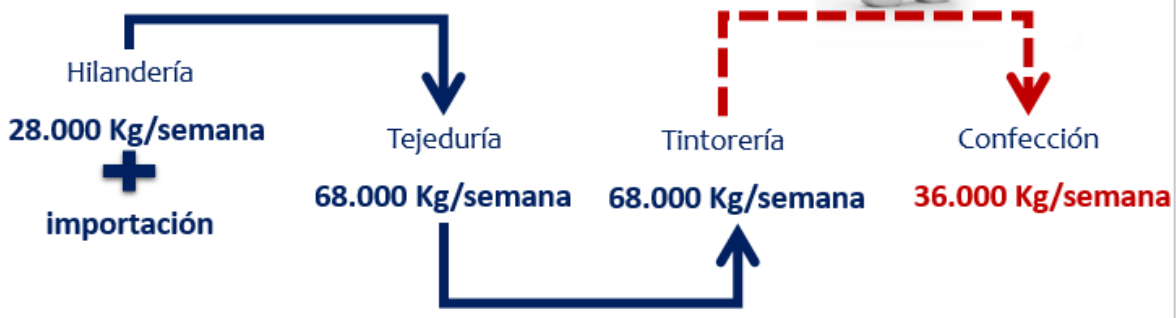
"No permitir que la INERCIA se convierta en una RESTRICCIÓN"

ovejita

Revisión

1 Identificar la restricción del sistema

Analicemos las capacidades de cada uno de los procesos productivos que conforman la cadena de suministros del Grupo Ovejita



NOTA: Se tomaron las capacidades teóricas

Fuente: Datos de la capacidad teórica de cada planta.

ovejita

Revisión

2 Decidir cómo explotar la restricción

Reducir los tiempos de espera dentro del sistema para disminuir ventas perdidas

"El tiempo de tolerancia del cliente es menor que el tiempo de producción"

Garantizar la continuidad del flujo de materiales en el recurso que gobierna la generación de ganancias

"Tener los productos correctos en el momento correcto y en el lugar correcto"

Proteger al "cuello de botella" de cualquier variabilidad dentro y fuera del sistema

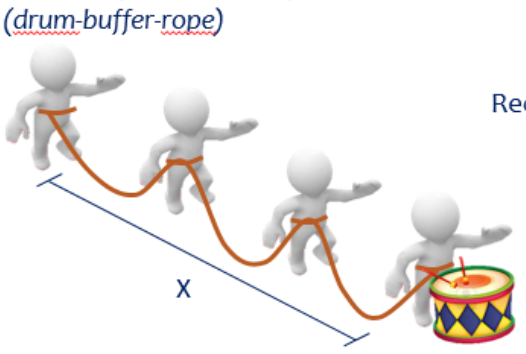
"Una cadena es tan fuerte como su eslabón más débil"

ovejita

Revisión

2 Decidir cómo explotar la restricción

Planificación de la producción bajo el modelo "tambor-amortiguador-cuerda" (*drum-buffer-rope*)



Fila de excursionistas

Recorrer distancia X en el menor tiempo posible

El individuo más lento irá de primero tocando un tambor al ritmo de sus pasos

Nadie podrá atrasarse ni adelantarse – caminarán a la misma velocidad

La holgura de la cuerda entre cada individuo evitará paradas

ovejita

Revisión

2 Decidir cómo explotar la restricción

Tambor	• Marca la velocidad de producción de toda la cadena de suministros • Ningún eslabón producirá más de lo que **confección** pueda procesar
Amortiguador	• Inventario antes de la unidad de confección para evitar interrupciones en el flujo de material en el cuello de botella
Cuerda	• Controla la cantidad de material que se libera al sistema • Días de inventario entre el cuello de botella y los procesos predecesores

ovejita

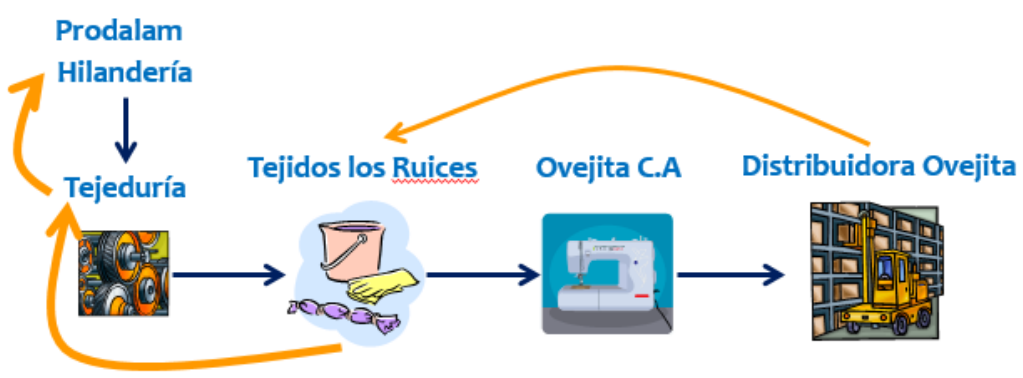
Revisión

3 Subordinar todo a la decisión anterior

Semanalmente se planifican los lotes a teñir en función de los niveles de inventario en el centro de distribución

Tejeduría debe subordinar su planificación para reponer el inventario de tela cruda consumido en el paso anterior

Hilandería debe configurar su planificación para garantizar la disponibilidad de hilado consumido en tejeduría



ovejita

Revisión

4 Elevar la restricción

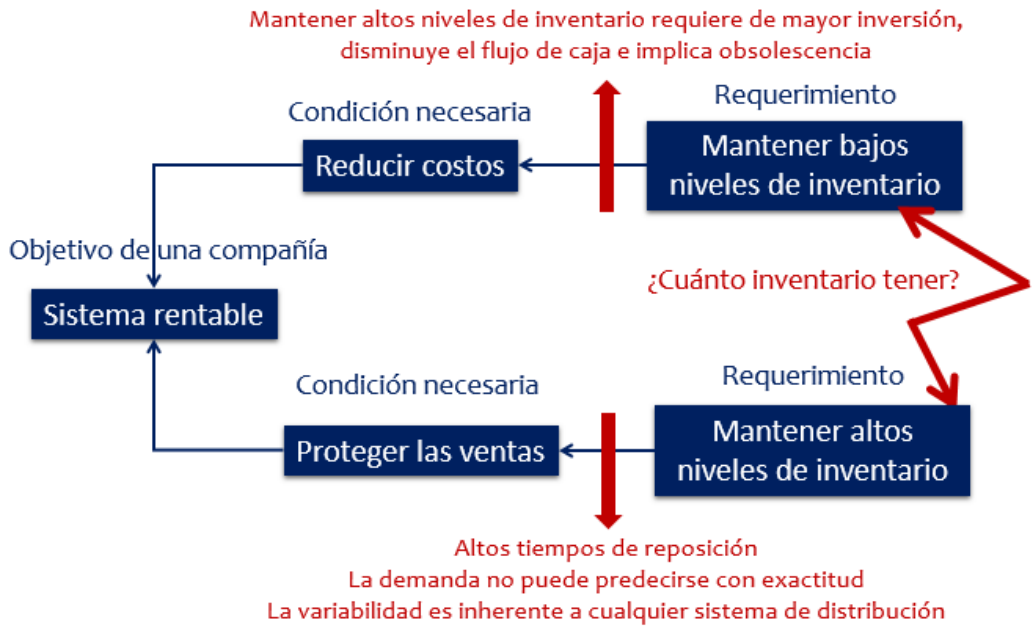
- Compra de nueva maquinaria que disminuya la carga de trabajo en el recurso cuello de botella
- La contratación de más personal
- Incorporación de un nuevo proveedor

5 Una vez superada la restricción volver al paso 1

La escasez en la oferta de los productos de la marca sugieren continuar con el incremento de la capacidad de confección gradualmente observando efectos aguas arriba

ovejita

Revisión

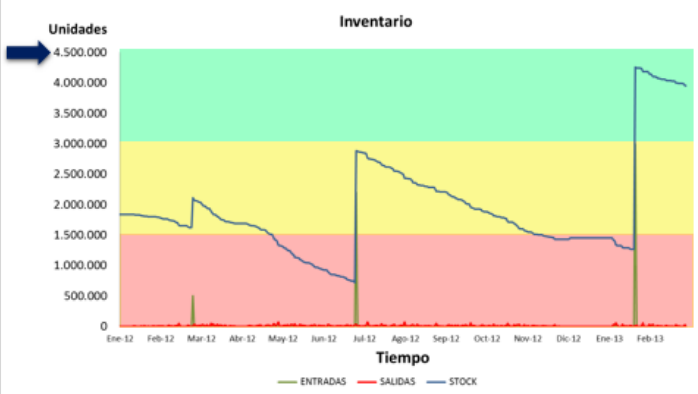


ovejita

Nivel de inventario óptimo - buffer

Con la implementación de la teoría de las restricciones fue establecido el nivel de inventario en el centro de distribución utilizando el concepto del buffer. Así como para los insumos de producción de cada una de las plantas.

Buffer= consumo máximo durante el tiempo de reposición



Stock > buffer

Stock > 2/3 buffer

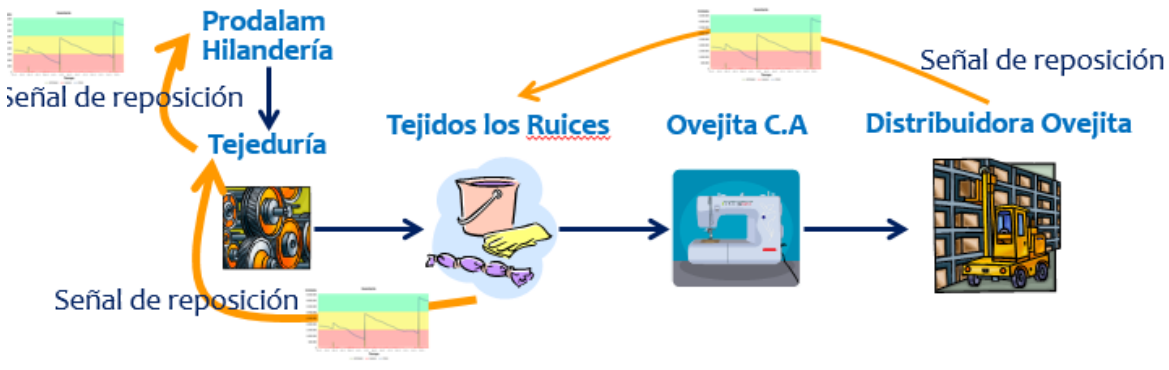
2/3 buffer > Stock > 1/3 buffer

Stock < 1/3 buffer

ovejita

Nivel de inventario óptimo - buffer

Trabajar con buffers permite tener un sistema simple y robusto de reposición de inventario bajo prioridades.



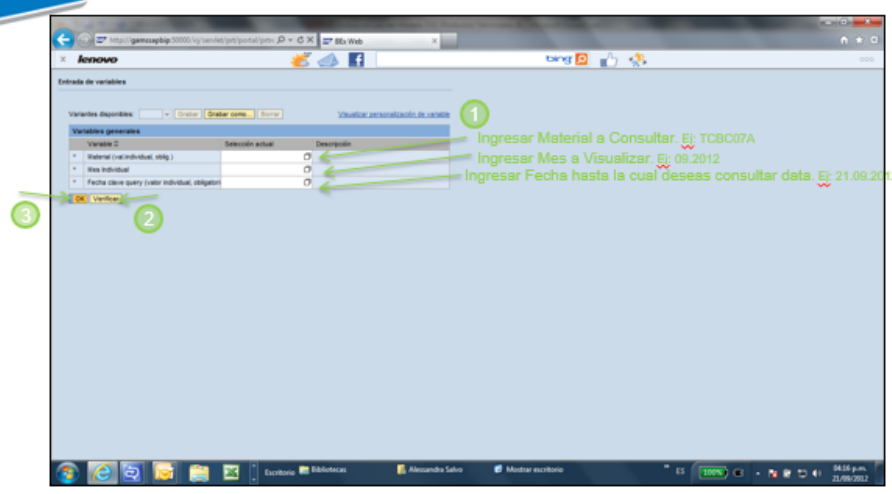
Anexo N°13 Uso del modelo TOC del Grupo Ovejita

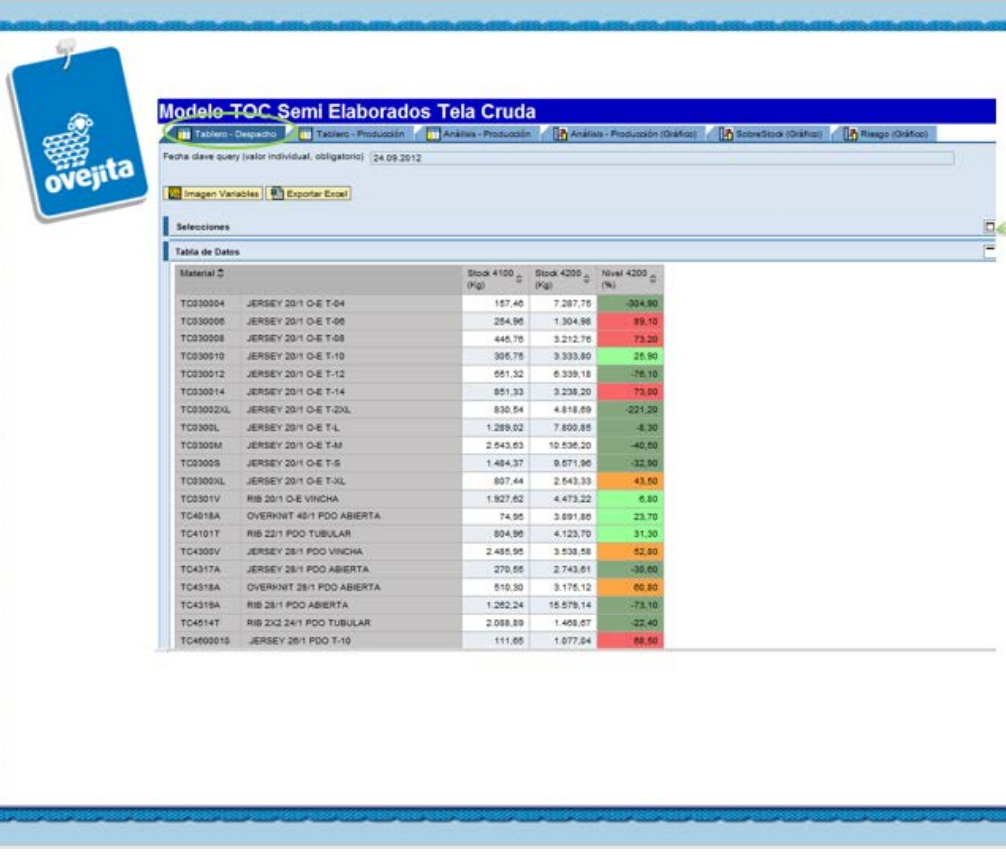
1. Ingresar al Explorador e ingresar haciendo uso de la siguiente dirección web:

http://gamssapbip:50000/irj/servlet/prt/portal/prtroot/pcd!3aportal_content!2fcom.sap.pct!2fplatform_add_ons!2fcom.sap.ip.bi!2fiViews!2fcom.sap.ip.bi.bex?TEMPLATE=ZC_TOCTC_W001

2. Se recomienda Guardar en favoritos y hacer más rápidos los futuros accesos.

2. Ingresar con:
Usuario: Igual al de SAP
Clave Inicial: 12345678 y luego cambiar





Material		Stock 4100 (Kg)	Stock 4200 (Kg)	Nivel 4200 (%)
TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	157,46	7.287,76	-304,90
TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	254,96	1.304,96	89,10
TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	445,76	3.212,76	73,20
TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	306,76	3.333,80	25,90
TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	551,32	6.339,18	-76,10
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	851,33	3.238,20	73,00
TC03002XL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	830,54	4.818,69	-221,20
TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	1.289,02	7.600,85	-8,30
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	2.543,63	10.536,20	-40,60
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	1.484,37	9.571,96	-32,90
TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	807,44	2.543,33	43,50
TC0301V	RIB 20/1 O-E VINCHA	1.927,62	4.473,22	6,80
TC4018A	OVERKNIT 40/1 PDO ABIERTA	74,95	3.891,85	23,70
TC4101T	RIB 22/1 PDO TUBULAR	804,96	4.123,70	31,30
TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	2.485,95	3.538,58	52,80
TC4317A	JERSEY 28/1 PDO ABIERTA	270,85	2.743,61	-30,60
TC4518A	OVERKNIT 28/1 PDO ABIERTA	510,30	3.175,12	60,80
TC4318A	RIB 28/1 PDO ABIERTA	1.262,24	15.579,14	-73,10
TC4514T	RIB 2X2 24/1 PDO TUBULAR	2.088,89	1.468,67	-22,40
TC4600015	JERSEY 26/1 PDO T-10	111,65	1.977,04	68,50

Modelo TOC Semi Elaborados Tela Cruda

Tablero - Despacho | Tablero - Producción | Análisis - Producción | Análisis - Producción (Gráfico) | SobreStock (Gráfico) | Riesgo (Gráfico)

Fecha clave query (valor individual, obligatorio): 24.09.2012

Imagen Variables | Exportar Excel

Selecciones

Ratios:

☐ Stock 4100 (Kg) ☐ Stock 4200 (Kg) ☐ Nivel 4200 (%)

Por lo general estos valores no deben requerir cambios

Tomar

Tabla de Datos

Material		Stock 4100 (Kg)	Stock 4200 (Kg)	Nivel 4200 (%)
TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	157,46	7.287,75	-304,90
TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	254,96	1.304,98	89,10
TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	445,76	3.212,76	73,20
TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	305,75	3.333,80	25,90
TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	551,32	6.339,18	-75,10
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	851,33	3.238,20	73,00
TC0300ZXL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	830,54	4.818,69	-221,20
TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	1.289,02	7.800,85	-8,30
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	2.543,63	10.536,20	-46,50
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	1.484,37	9.571,96	-32,90
TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	807,44	2.543,33	43,50
TC0301V	RIB 20/1 O-E VINCHA	1.927,62	4.473,22	6,80
TC4018A	OVERKNIT 40/1 PDO ABIERTA	74,96	3.891,86	23,70
TC4101T	RIB 22/1 PDO TUBULAR	804,96	4.123,70	31,30
TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	2.485,96	3.538,58	52,80

Modelo TOC Semi Elaborados Tela Cruda

Tablero - Despacho | Tablero - Producción | Análisis - Producción | Análisis - Producción (Gráfico) | SobreStock (Gráfico) | Riesgo (Gráfico)

Fecha clave query (valor individual, obligatorio): 24.09.2012

Imagen Variables | Exportar Excel

Selecciones

Tabla de Datos

Material		Entradas (Kg)	Salidas (Kg)	Stock 4100 (Kg)	Stock 4200 (Kg)	Stock Total (Kg)	Buffer (Kg)	Nivel Total (%)	Sugerido (Kg)	Días
TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	0,00	0,00	157,46	7.287,75	7.445,21	1.800,00	-313,60	0,00	115
TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	0,00	0,00	254,96	1.304,98	1.559,94	12.000,00	87,00	10.440,06	115
TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	0,00	0,00	445,76	3.212,76	3.658,52	12.000,00	69,50	8.341,48	2
TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	0,00	0,00	305,75	3.333,80	3.639,55	4.500,00	19,10	860,45	24
TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	0,00	0,00	551,32	6.339,18	6.890,50	3.600,00	-91,40	0,00	33
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	0,00	0,00	851,33	3.238,20	4.089,53	12.000,00	65,90	7.910,47	0
TC0300ZXL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	0,00	0,00	830,54	4.818,69	5.649,23	1.500,00	-276,60	0,00	27
TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	0,00	0,00	1.289,02	7.800,85	9.089,87	7.200,00	-26,20	0,00	11
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	0,00	0,00	2.543,63	10.536,20	13.079,83	7.500,00	-74,40	0,00	26
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	0,00	0,00	1.484,37	9.571,96	11.056,33	7.200,00	-53,60	0,00	19
TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	0,00	0,00	807,44	2.543,33	3.350,77	4.500,00	25,50	1.149,23	3
TC0301V	RIB 20/1 O-E VINCHA	0,00	0,00	1.927,62	4.473,22	6.400,84	4.800,00	-33,40	0,00	17
TC4018A	OVERKNIT 40/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	74,96	3.891,86	3.966,81	5.100,00	22,20	1.133,19	115
TC4101T	RIB 22/1 PDO TUBULAR	0,00	0,00	804,96	4.123,70	4.928,66	6.000,00	17,90	1.071,34	6
TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	0,00	0,00	2.485,96	3.538,58	6.024,53	7.500,00	19,70	1.475,47	5
TC4317A	JERSEY 28/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	270,55	2.743,61	3.014,16	2.100,00	-43,50	0,00	82
TC4318A	OVERKNIT 28/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	510,30	3.175,12	3.685,42	8.100,00	54,50	4.414,58	14
TC4319A	RIB 28/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	1.262,24	15.579,14	16.841,38	9.000,00	-87,10	0,00	36
TC4514T	RIB 2X2 24/1 PDO TUBULAR	905,94	0,00	2.088,89	1.468,67	3.557,56	1.200,00	-196,50	0,00	4
TC4600010	JERSEY 26/1 PDO T-10	0,00	0,00	111,65	1.077,04	1.188,69	3.420,00	65,20	2.231,31	2

Modelo TOC Semi Elaborados Tela Cruda

Tablero - Despacho | Tablero - Producción | Análisis - Producción | Análisis - Producción (Gráfico) | SobreStock (Gráfico) | Riesgo (Gráfico)

Fecha clave query (valor individual, obligatorio): 24.09.2012

Imagen Variables | Exportar Excel

Selecciones

Color del Nivel:

☐ A ☐ R ☐ V ☐ VO

Se emplean para Filtrar por Color de Alertas:
A: anaranjada, R: roja, V:verde; VO: verde oscuro

Tomar

Ratios:

Por lo general estos valores no deben requerir cambios

☐ Entradas (Kg) ☐ Salidas (Kg) ☐ Stock 4100 (Kg) ☐ Stock 4200 (Kg) ☐ Stock Total (Kg) ☐ Buffer (Kg) ☐ Nivel Total (%) ☐ Sugerido (Kg) ☐ Días

Tomar

Tabla de Datos

Material		Entradas (Kg)	Salidas (Kg)	Stock 4100 (Kg)	Stock 4200 (Kg)	Stock Total (Kg)	Buffer (Kg)	Nivel Total (%)	Sugerido (Kg)	Días
TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	0,00	0,00	157,46	7.287,75	7.445,21	1.800,00	-313,60	0,00	115
TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	0,00	0,00	254,96	1.304,98	1.559,94	12.000,00	87,00	10.440,06	115
TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	0,00	0,00	445,76	3.212,76	3.658,52	12.000,00	69,50	8.341,48	2
TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	0,00	0,00	305,75	3.333,80	3.639,55	4.500,00	19,10	860,45	24
TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	0,00	0,00	551,32	6.339,18	6.890,50	3.600,00	-91,40	0,00	33
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	0,00	0,00	851,33	3.238,20	4.089,53	12.000,00	65,90	7.910,47	0
TC0300ZXL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	0,00	0,00	830,54	4.818,69	5.649,23	1.500,00	-276,60	0,00	27
TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	0,00	0,00	1.289,02	7.800,85	9.089,87	7.200,00	-26,20	0,00	11
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	0,00	0,00	2.543,63	10.536,20	13.079,83	7.500,00	-74,40	0,00	26
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	0,00	0,00	1.484,37	9.571,96	11.056,33	7.200,00	-53,60	0,00	19
TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	0,00	0,00	807,44	2.543,33	3.350,77	4.500,00	25,50	1.149,23	3

Comportamiento del material Seleccionado en el tiempo

Modelo TOC Semi Elaborados Tela Cruda

Tablero - Despacho | Tablero - Producción | Análisis - Producción | Análisis - Producción (Gráfico) | SobreStock (Gráfico) | Riesgo (Gráfico)

Material (val.individual, oblig.): TCBC07A FLEECE 18/1 CDO + 30/1 P/A ABIERTA

Imagen variables | Exportar Excel

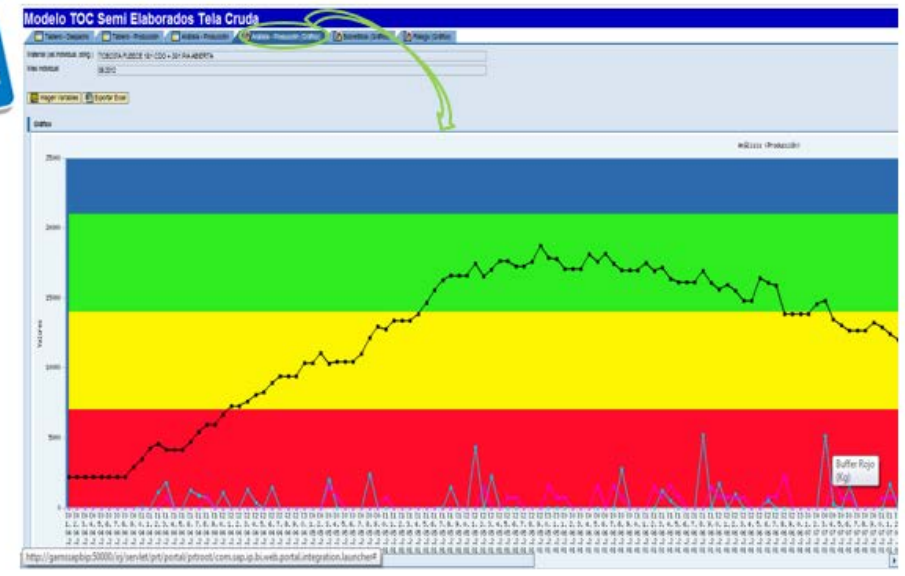
Selecciones

Tabla de Datos

Página 1 Por 6

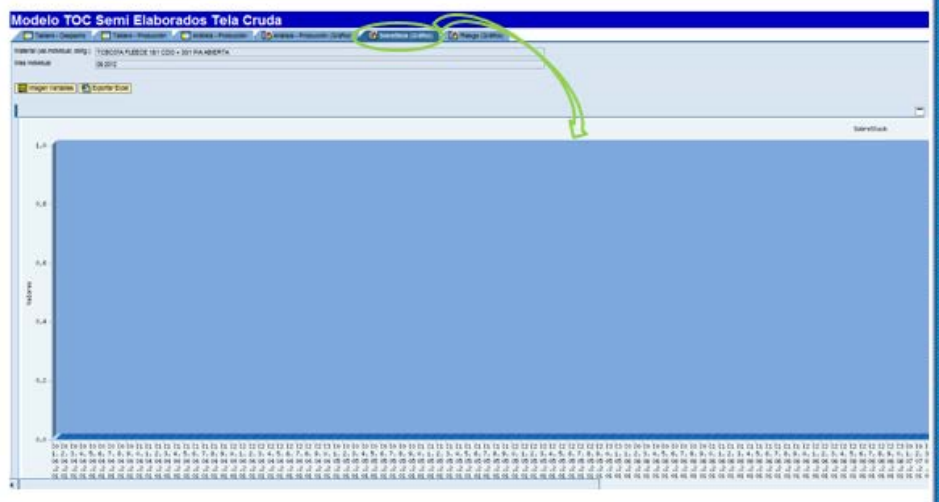
D. a natural	Entradas (Kg)	Salidas (Kg)	Stock Total (Kg)	Nivel Total (%)	Buffer Verde (Kg)	Buffer Amarillo (Kg)	Buffer Rojo (Kg)	SobreStock (Kg)	Riesgo (Kg)
01.08.2011	3.462,38	0,00	41.482,02	2,40	42.000,00	28.000,00	14.000,00	0,00	0,00
02.08.2011	1.462,48	0,00	42.902,76	-4,20	42.000,00	28.000,00	14.000,00	902,76	0,00
03.08.2011	1.091,68	0,00	44.531,06	-12,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	2.531,06	0,00
04.08.2011	0,00	0,00	46.214,26	-20,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	4.214,26	0,00
05.08.2011	0,00	1.468,32	45.778,46	-18,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	3.778,46	0,00
06.08.2011	0,00	1.456,94	44.321,52	-11,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	2.321,52	0,00
07.08.2011	0,00	0,00	44.321,52	-11,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	2.321,52	0,00
08.08.2011	0,00	0,00	44.321,52	-11,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	2.321,52	0,00
09.08.2011	76,74	2.922,10	45.610,12	-17,20	42.000,00	28.000,00	14.000,00	3.610,12	0,00
10.08.2011	0,00	1.503,44	45.721,30	-17,80	42.000,00	28.000,00	14.000,00	3.721,30	0,00
11.08.2011	0,00	0,00	47.384,48	-25,60	42.000,00	28.000,00	14.000,00	5.384,48	0,00
12.08.2011	0,00	1.488,26	48.099,40	-29,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	6.099,40	0,00
13.08.2011	0,00	0,00	48.099,40	-29,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	6.099,40	0,00
14.08.2011	0,00	0,00	48.099,40	-29,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	6.099,40	0,00
15.08.2011	0,00	1.411,54	47.870,36	-28,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	5.870,36	0,00
16.08.2011	0,00	2.802,28	46.750,46	-22,60	42.000,00	28.000,00	14.000,00	4.750,46	0,00
17.08.2011	2.365,54	2.969,98	45.159,74	-15,00	42.000,00	28.000,00	14.000,00	3.159,74	0,00
18.08.2011	9.398,62	1.448,80	44.994,18	-14,20	42.000,00	28.000,00	14.000,00	2.994,18	0,00

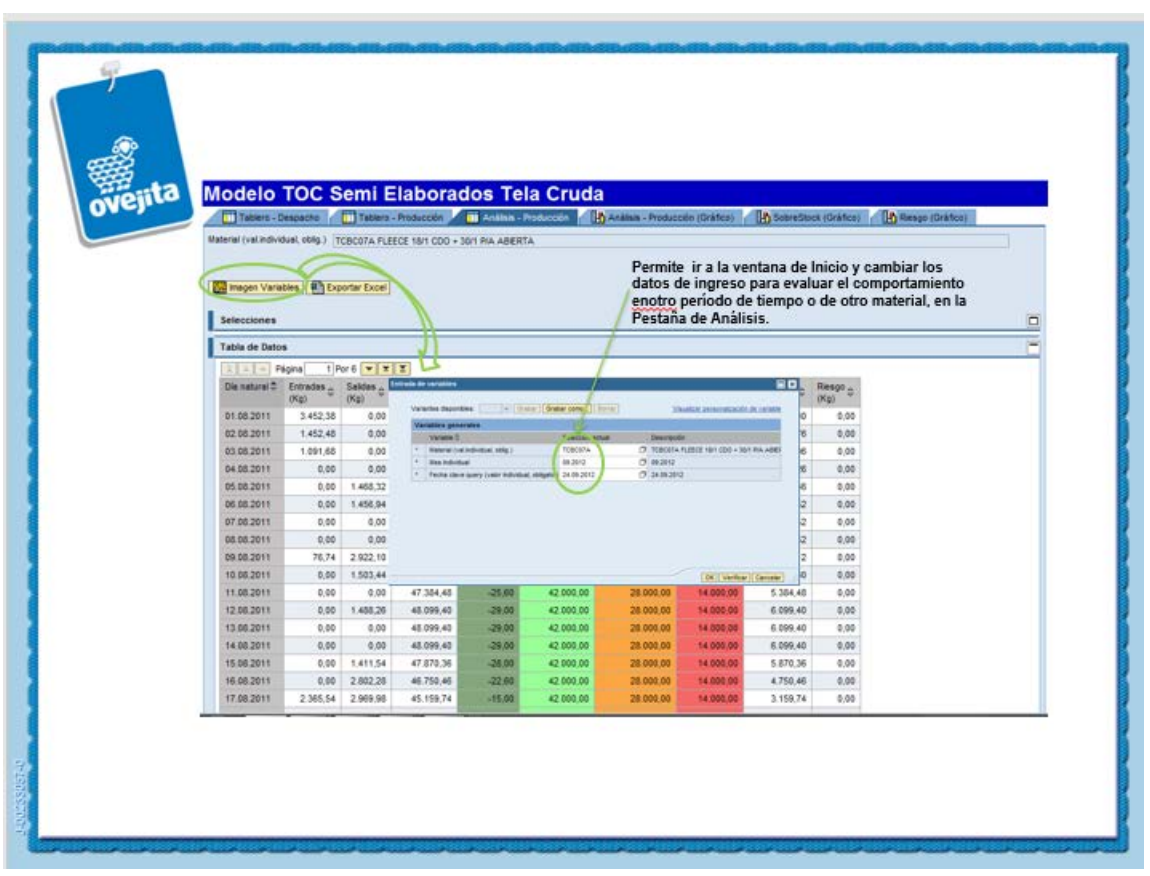
Modelo TOC Semi Elaborados Tela Cruda

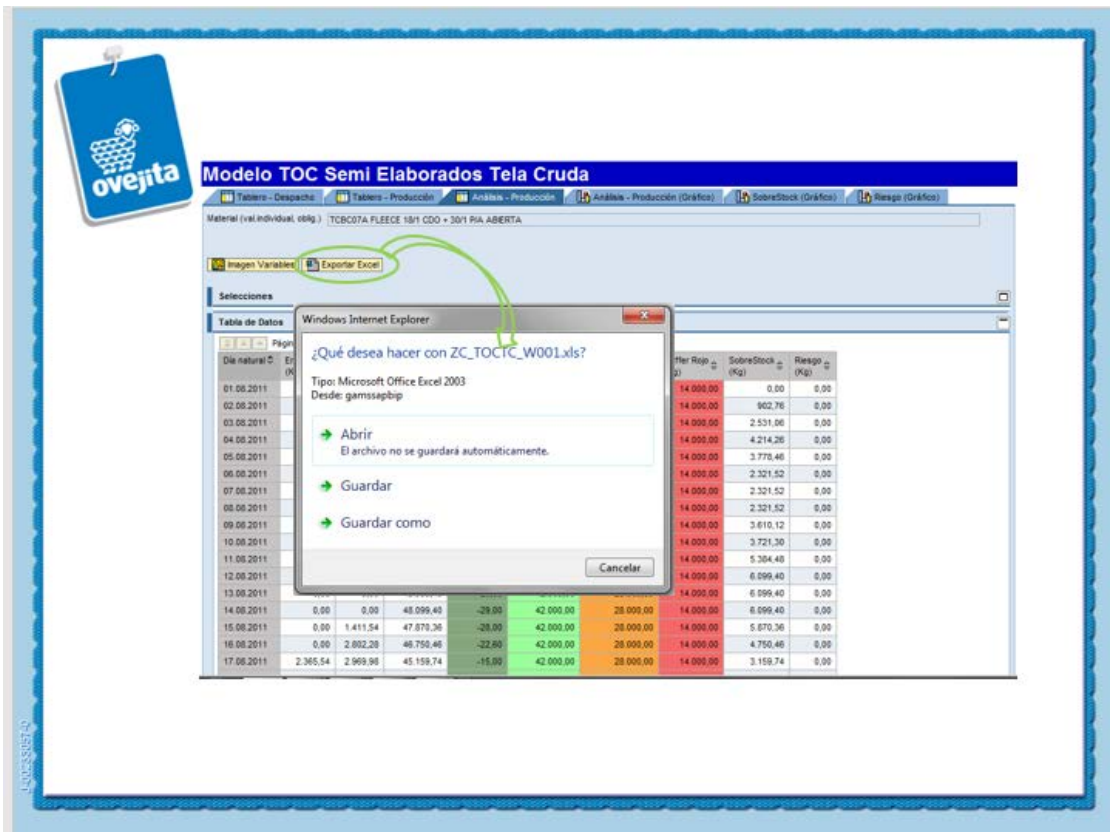


El Material Consultado no presenta Sobrestosck motivo por el cual no aparece gráfica

Modelo TOC Semi Elaborados Tela Cruda







Anexo N°14 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por SKU de material

A continuación, se muestra la producción notificada en SAP por SKU de material. Fuente elaboración propia.

Material	Texto breve de material	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	1986,79	1431,33	3278,95	780	0	0	208,57	0	35,73	254,36	2012,93		2650,87	3062,01	3408,49	1931,33	4086,27	2461,383	3309,68	3706,89	2513,49	4285,41	4385,97	4560,17	1428,965	3166,65
TCBC07A	FLEECE 18/1 CDO + 30/1 P/	2916,6	1211,16	2417,02	3483,06	2469,44	2785,85	3029,68	1929,86	2352,08	2992,92	1888,93		1521,79	2662,187	2779,44	2752,41	1999,92	2740,52	2999,1	3283,08	1715,26	3225,9	1740,26	3199,038	681,81	4502,49
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	1398,79	1322,64	2963,11	1596,46	1437,49	1100,94	1946,93	1629,53	1637,94	1608,7	508,29		2101,95	1940,8	2931,9	1706,04	3491,374	2945,26	2390,15	2733,56	1986,96	2777,83	1679,67	1694,46	864,45	1930,12
TC4319A	RIB 28/1 PDO ABIERTA	2070,47	821,7	621,24	1922,26	1477,18	1327,93	2318,82	1848,91	1609,05	1753,17	1100,13		1475,491	1311,56	1010,71	1441,09	1671,21	2228,99	2956,44	3564,33	1512,71	2987,96	2175,06	3955,25	912,07	3123,744
TC4601L	RIB 26/1 PDO T-L	1135,43	336,51	1206,92	1425,47	1355,77	642,83	1277,78	2434,08	2349,19	1909,18	1849,04		1991,49	2301,51	1920,8	907,73	2166,504	1826,41	577,21	1402,09	560,814	1410,67	1042,37	2254,93	859,03	1674,23
TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	1367,93	702,4	525,17	2001,67	937,06	850,29	2615,63	2729,3	2851,15	3326,41	3387,29		2641,261	2330,86	2636,41	1867,984	1643,62	2565,41	2730,03	3180,13	1243,2	1454,87	728,42	1410,6	546,44	2480,38
TC4601M	RIB 26/1 PDO T-M	1344,36	542,05	1797,27	1731,44	1478,89	805,67	1018,39	2437,95	2570,54	1740,64	1299,47		1282,57	1700,06	2128,31	507,87	1745,75	1661,877	789,95	2303,22	921,31	2029,17	864,26	1524,05	890	1362,29
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	1390,5	367,73	1574,53	2486,51	2172,09	805,69	1938,32	2841,233	1982,82	2185,97	1851,69		2095,444	1624,955	1726,56	855,59	1975,84	1740,61	978,64	2292,98	1300,67	1698,79	1186,69	2749,8	1104,25	1549,67
TC4601S	RIB 26/1 PDO T-S	1493,85	521,89	1545,55	1507,138	1081,87	460,67	844,01	927,72	1570,15	1016,32	829,84		695,56	1134,42	964,39	308,21	1073,025	1088,07	571,26	1213,53	611,003	1349,78	579,85	1827,97	564,88	790,7
TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	1732,55	677,19	0	3463,99	1382,54	534,23	1407,84	1481,36	1738,09	1463,614	702,75		15,1	409,39	498,68	217,75	300,28	317,49	310,78	1276,704	636,4	1293,79	795,28	1264,17	525,11	639,54
TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	1254,69	868,35	2424,82	444,05	0	291,42	571,92	979,33	602,71	1054,75	1030,43		1526,85	743,47	1034,68	517,08	1048,75	244,09	447,45	1093,88	790,84	1224,86	1327,45	1220,4	1071,14	1760,03
TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	1599,51	876,64	674,29	3008,07	1507,48	669,4	1494,303	1978,45	1858,24	1702,64	1231,05		1415,804	802,78	881,68	528,78	1439,39	1660,08	662,74	2047,86	1047,8	1304,31	565,97	1922,78	832,2	1174,3
TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	1096,13	472,22	1082,89	1422,46	1269,55	544,1	1349,66	1700,38	1232,63	1396,28	1075,28		1090,43	1062,34	1192,72	466,42	1307,991	402,19	267,65	1329,8	679,69	1394,07	2168,66	1880,6	576,64	930,79
TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	504,75	401	1322,416	923,43	997,78	465,42	1028,15	645,08	234,77	431,14	449,11		996,99	422,59	695,31	294,36	527,46	315,37	814,14	1826,42	1110,57	1612,69	782,42	1212,6	962,13	1434,23
TCAC19A	RIB 28/1 PDO + ELASTOME	750,35	722,71	989,4	745,77	731,2	566,48	482,85	1306,96	414,36	902,49	339,2		1502,9	924,25	1184,4	355,16	790,4	773,95	682,7	1448,04	283,81	1285,25	1091,45	923,21	847,22	54,65
TC4601XL	RIB 26/1 PDO T-XL	689,92	159,89	749,73	695,56	778	398,43	538,49	1010,49	1594,19	1255,7	820,93		807,807	1074,71	1200,38	495,72	968,77	1165,15	464,552	1693,073	718,89	1409,48	415,74	1410,48	587,5	747,44
TC4918A	OVERKNIT 32/1 PDO ABIEI	446,67	142,95	147,64	799,03	353,92	197,88	1239,43	800,77	290,76	1408,33	1143,3		950,94	0	0	1052,85	866,707	1249,45	1869,693	739,88	311,28	1813,985	1211,94	1633,86	318,37	1687,31
TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	955,76	459,23	667,48	1296,64	861,46	348,26	883,62	1086,89	1103,2	784,29	591,941		911,44	809,22	920,29	427,3	732,28	601,6	563,16	1324,23	490,26	762,69	1202,44	839,14	141,58	599,61
TC0301V	RIB 20/1 O-E VINCHA	1610,09	546,21	156,7	2406,17	1362,14	1642,69	3780,84	1069,11	0	73,5	0		0	0	0	0	0	0	0	719,05	361,83	626,65	247,88	510,89	114,9	606,88
TC460112	RIB 26/1 PDO T-12	1078,49	238,76	301,81	452,27	97,41	337,73	612,83	1125,67	1684,51	1217	716,46		41,08	48,91	114,88	103,33	1136,93	1404,95	651,05	1358,72	475,63	1129,29	741,303	1500,92	398,76	338,99
TC460106	RIB 26/1 PDO T-06	638,14	184,85	579,7	1019,37	828,4	414,37	739,01	1359,74	1349,78	977,93	751,82		853,84	659,07	659,15	144,15	454,85	639,84	394,11	1178,22	469,76	1214,01	664,91	1119,04	578,74	384,37
TC4601SS	RIB 26/1 PDO T-SS	1129,09	387,53	608,24	398,36	45,02	280,81	570,08	1514,75	1454,39	860,84	898,14		554,93	130,59	157,7	21,86	11,34	471,5	507,07	1340,52	544,08	772,74	554,06	1435,25	596,93	639,09
TC46010204	RIB 26/1 PDO T-02/04	508,15	169,15	747,37	796,91	712,57	332,68	665	1072,06	1207,11	333,27	644,91		661,29	694,83	724,34	225,49	1088,2	925,49	424,54	1273,36	381,66	878,29	484,49	904,59	288,47	356,18
TC4317A	JERSEY 28/1 PDO ABIERTA	0	0	0	0	222,26	331,31	1211,87	256,89	4,79	0	42,03		263,6	842,71	691,65	523,8	398,671	591,67	423,59	930,76	499,24	664,81	249,98	372,53	95,25	780,532
TC460110	RIB 26/1 PDO T-10	513,32	186,81	716,11	1124,58	709,34	149,46	501,79	869,9	942,72	613,61	571,56		519,37	877,35	1224,46	327,48	992,43	1095,71	441,37	938,01	313,9	489,13	470,43	844,31	406,01	358,56
TC460108	RIB 26/1 PDO T-08	621,17	193,26	651,47	752,97	678,91	327,54	539,71	619,18	952,75	392,46	349,06		713,06	751,4	672,75	251,55	835,22	555,05	186,11	801,02	280,58	765,03	379,64	960,65	221,43	247,59
TC4101T	RIB 22/1 PDO TUBULAR	489,23	244,35	93,38	255,51	292,42	710,51	1601,09	1113,79	670,18	1201,13	705,74		0	0	0	731,62	1007,717	1376,87	1531,72	1953,06	855,57	181,26	0	150,86	226,86	0
TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	697,16	287,19	454,47	920,21	768,23	254,5	513,6	558,53	530,69	766,95	620,13		616,525	490,397	597,43	229,55	546,44	536,38	304,63	826,444	422,31	694,53	243,39	960,03	334,67	451,02
TC03003XL	JERSEY 20/1 O-E T-3XL	0	0	0	0	161,93	318,57	1194,75	1346,99	33,54	1154,41	846,07		1214,54	927	810,36	379,53	757,21	1476,98	1138,75	854,47	783,93	400,64	18,8	40,79	41,02	448,26
TC0305T	PIQUE 2 AGUJAS 20/1 O-E	693,5	345,51	248,34	423,66	365,42	349,15	659,76	222,25	285,1	232,71	0		0	79,91	438,43	335,21	395,22	768,93	602,89	338,02	273,86	202,63	188,23	874,57	194,2	1050,39
TC46000L	JERSEY 26/1 PDO T-L	586,09	445,83	626,28	602,81	283,05	20,31	20,25	95,14	0	309,22	370,1		368,34	267,15	287,61	82,76	123,78	144,91	105,04	144,56	101,85	122	204,4	593,43	183,8	81,7
TC46000M	JERSEY 26/1 PDO T-M	82,05	144,05	264,75	222,96	225,92	200,23	436,88	582,1	352,68	434,24	205,14		102,32	83,48	412,79	123,95	144,63	166,66	147,97	59,05	105,3	270,26	144,07	223,97	145,01	81,98
TC460006	JERSEY 26/1 PDO T-06	0	0	95,06	361,36	304,76	23,08	475,2	471,86	541,13	552,524	279,63		293,65	178,08	152,7	71,09	61,22	47,55	0	0	35,65	35,72	0	0	47,23	23,8
TC460004	JERSEY 26/1 PDO T-04	201,84	105,06	221,23	157,22	146,37	21,07	256,3	379,794	256,41	318,99	320,69		213,74	49,65	245,09	119,17	327,3	270,68	103,48	358,58	147,23	324,93	149,58	333,25	98,53	41,94
TC4600010	.JERSEY 26/1 PDO T-10	405,45	163,49	59,74	222,24	149,1	105,68	176,3	310,94	119,81	192,39	225,62		166,19	135,82	478,6	208,72	509,58	382,83	152,93	417,9	349,29	360,45	361,5	476,64	270,27	296,39
TCAC01V	RIB 28/1 PDO + ELASTOME	374,1	187,38	169,23	338,52	97,16	112,81	215,61	185,92	339,88	349,76	312,25		246,09	524,22	240,61	166,46	88,86	311,5	498,07	540,33	308,41	608,35	265,24	530,36	36,1	19,2
TC4600014	JERSEY 26/1 PDO T-14	254,28	0	74,73	342,44	267,6	0	150,1	349,29	319,83	273,85	346,79		401,04	346,63	467	12,55	253,61	211,72	230,79	241,27	215,03	364,22	197,02	438,8	169,71	91,29
TC46000S	JERSEY 26/1 PDO T-S	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	125,63	103,84	235,6	155,92	175,76	97,78	135,71
TC46000XL	JERSEY 26/1 PDO T-XL	502,96	429,82	56,1	111,48	0	0	36,62	75,01	0	0	0		15,33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	176,08	455,72
TC4600012	JERSEY 26/1 PDO T-12	425,58	31,93	80,1	204,29	89,65	0	15,17	14,57	0	0	0		0	0	32,05	0	0	0	0	0	0	0	126,44	157,74	31,7	0
TC4101V	RIB 22/1 PDO VINCHA	60,99	30,5	290,09	273,7	213,07	147,19	91,13	202,35	103,9	180,97	211,39		238,96	60,18	197,19	134,27	197,71	168,72	138,72	245,68	150,79	291,36	46,15	154,07	124,33	150,82
TC460008	JERSEY 26/1 PDO T-08	0	0	0	0	0	0	0	51,02	0	8,43	0		0	24,22	175,89	52,38	279,72	313,77	115,88	333,66	177,19	83,33	0	52,57	204,95	181,72
TC03002XL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	1455,36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	273,59	750,01	606,5	118,46	507,78	1274,35	99,15	0
TCDB00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P/	0	0	0	0	0	0	118,69	595,91	497,18	0	0		0	0	334,48	717,89	772,09	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TCDA00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P/	0	0	0	0	416,38	552,39	80,13	0	9,47	0	0		0	0	0	0	674,43	1089,85	19,65	0	0	0	0	0	0	913,57
TC4918V	OVERKNIT 32/1 PDO VINC	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		405,23	1083,17	1085,351	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC4600V	JERSEY 26/1 PDO VINCHA	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC4324T	RIB 28/1 PDO ANCHO TUB	0	0	0	0	0	0	0	0	249,4	356,94	297,72		235,24	360,96	232,04	167,15	108,22	64,68	0	138,44	0	85,93	43,05	266,79	63,93	278,06
TC4701M	RIB 26/1 PDO ME 8% T-M	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC4701L	RIB 26/1 PDO ME 8% T-L	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC4700V	JERSEY 26/1 PDO ME 8% V	0	0	0	0	19,9	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	353,92
TC8500M	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-I	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	450,37	1153,26
TC4701XL	RIB 26/1 PDO ME 8% T-XL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC4701S	RIB 26/1 PDO ME 8% T-S	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC470112	RIB 26/1 PDO ME 8% T-12	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	68,8	347,2
TC4701SS	RIB 26/1 PDO ME 8% T-SS	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	11,6
TC470110	RIB 26/1 PDO ME 8% T-10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC470108	RIB 26/1 PDO ME 8% T-08	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	129,59	155,74
TCBH19A	RIB 26/1 PDO ME 8% + ELA	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC8500S	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-S	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	304,78	651,81
TC47010204	RIB 26/1 PDO ME 8% T-02/	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	164,39	239,17
TC8500L	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-I	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TCFILTLR	RIB 150/2 NA FILTRO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	654,6		0	79,87	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC470106	RIB 26/1 PDO ME 8% T-06	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	81,69
TC850004	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-(	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TC8500XL	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-)	19,39	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TOTAL PRODUCCIÓN EN KG.		**36.481,48**	**16.359,27**	**30.483,33**	**41.120,04**	**28.748,73**	**19.427,57**	**38.857,10**	**42.211,06**	**37.932,85**	**37.988,03**	**31.481,45**	**0,00**	**33.799,05**	**33.012,71**	**37.547,70**	**21.763,63**	**39.000,92**	**39.004,14**	**31.777,28**	**52.326,46**	**26.398,39**	**44.241,13**	**30.388,16**	**49.835,67**	**20.077,53**	**41.016,33**

Material	Texto breve de material	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	Total kg al año por tejido	Producción Promedio semanal Kg	Maxima Producción Semanal Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	1589,02	1869,42	737,65	1034	331,39	0	0	645,01	1740,183	1867,01	2157,99	2291,03	1621,36	2365,55	1953,14	2159,79	1948,85	2425,96	2338,31	1795,77	2693,2	2514,89	3117,88	1210,78	332,83	95.687,25	1.913,75	4.560,17	24	6,166%	6,166%
TCBC07A	FLEECE 18/1 CDO + 30/1 P/	1995,4	2263,5	3670,68	2969,91	2316,924	2749,47	410,17	0	0	0	0	0	530	0	0	0	0	0	0	0	0	0	26,9	172,05	0	80.384,81	1.607,70	4.502,49	26	5,180%	11,346%
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	775,91	1672,39	2293,87	2214,48	524,79	29,09	7,7	0	139,05	811,17	1279,57	943,33	1479,65	1063,19	1212,5	1285,81	972,02	1086,65	1410,7	1347,23	2232,6	1579,59	1647,4	1600,56	37,88	75.972,47	1.519,45	3.491,37	17	4,895%	16,241%
TC4319A	RIB 28/1 PDO ABIERTA	987,74	1664,49	2320,75	2043,346	2118,44	2226,988	1810,64	1377,53	1028,4	1171,97	255,45	222,99	414,27	0	198,65	612,37	428,2	505,53	345,58	427,81	564,63	455,87	858,27	1363,42	0	70.600,81	1.412,02	3.955,25	24	4,549%	20,790%
TC4601L	RIB 26/1 PDO T-L	888,65	2384,09	1407,11	1437,57	1717,423	1981,34	1553,15	1250,36	1273,19	712,2	0	137,39	601,49	459,26	965,22	1105,336	1438,74	1056,41	1927,71	1959,54	1770,44	1724,31	1876,38	2010,26	0	68.455,56	1.369,11	2.434,08	8	4,411%	25,201%
TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	1094,84	2328,57	2466,89	1801,95	496,8	38,05	69,15	0	0	18,5	681,56	433,5	332,93	49,19	532,23	493,654	879,29	676,75	1606,63	1094,37	781,11	798,43	855,51	1140,6	0	67.424,42	1.348,49	3.387,29	11	4,345%	29,546%
TC4601M	RIB 26/1 PDO T-M	802,6	1760,1	1538,92	823,95	602,33	742,73	744,98	559,71	407,26	849,98	991,43	745,37	1173,51	877,11	1329,85	1802,393	1869,93	1678,508	2088,96	1674,93	1549,87	1494,31	1617,25	1626,68	0	65.830,02	1.316,60	2.570,54	9	4,242%	33,788%
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	950,1	896,11	493,76	410,93	236,9	211,91	927,47	820,14	613,96	695,65	1287,78	1027,46	1019,68	762,94	1370,43	1424,77	1319,81	1422	1680,363	1389,96	1862,98	818,68	453,36	166,72	169,6	64.911,04	1.298,22	2.841,23	8	4,183%	37,971%
TC4601S	RIB 26/1 PDO T-S	488,6	1770,67	1693	1227,18	994,06	1005,04	1052,433	1295,34	1004,01	1269,01	1048,55	1735,63	1591,553	904,73	1343,66	1484,46	1898,17	1322,92	1653,88	1504,65	1075,35	895,46	1286,06	1369,32	0	55.485,39	1.109,71	1.898,17	43	3,575%	41,546%
TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	670,11	970,5	852,42	736,05	1283,28	1074,34	791,6	1538,73	1251,25	1277,45	1370,24	1133,32	1337,72	1384,69	989,04	1469,39	1157,65	782,77	756,27	673,18	1386,7	1432,1	1561,29	674,58	0	49.639,29	992,79	3.463,99	4	3,199%	44,744%
TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	809,23	1975,65	1698,48	909,51	760,08	909,46	512,56	875,93	601,61	668,43	663,76	979,44	861,25	1323,41	843,4	1408,06	1455,56	693,97	1326,88	993,78	1774,78	1456,85	685,26	1409,21	20,43	49.190,42	983,81	2.424,82	3	3,170%	47,914%
TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	1087,03	1171,85	1354,63	1076,37	551,16	144,86	363,07	456,57	702,51	172,5	26,64	28,8	13,15	39,4	130,89	444,69	692,44	814,32	915,33	965,09	1267,66	853,86	288,61	124,43	0	46.572,41	931,45	3.008,07	4	3,001%	50,915%
TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	923,88	1191,54	965,88	947,59	1040,75	987,06	235,13	569,37	665,43	669,61	928,485	703,68	766,57	745,23	560,38	548,17	654,09	837,64	692,01	878,66	1018,05	871,84	861,74	425,02	103,43	46.182,81	923,66	2.168,66	23	2,976%	53,891%
TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	441,02	925,8	917,89	818,79	944,84	491,75	942,98	763,42	458,37	1071,87	954,72	1436,18	2105,8	2121,7	932,56	1823,7	1514,23	1579,88	176,97	395,79	376,46	491,11	1264,47	1275,32	0	44.635,95	892,72	2.121,70	40	2,876%	56,767%
TCAC19A	RIB 28/1 PDO + ELASTOME	1040,83	699,55	833,82	488,35	339,14	1167,53	808,22	745,27	1137,57	1638,89	1130,23	1723,27	2137,25	1355,12	1096,21	1027,58	1827,85	1270,02	826,03	171,81	37,7	403,95	673,32	1101,89	0	43.780,56	875,61	2.137,25	39	2,821%	59,588%
TC4601XL	RIB 26/1 PDO T-XL	413,61	1292,94	913,73	126,55	215,57	15,85	604,78	901,95	882,97	1143,29	972,02	1188,99	1427,633	902,46	982,18	1320,59	1014,36	620,87	1248,65	1170,51	1162,46	863,28	1033,46	1036,32	0	43.306,05	866,12	1.693,07	20	2,791%	62,379%
TC4918A	OVERKNIT 32/1 PDO ABIE	415,38	1403,1	1776,027	1200,66	931,2	677,47	545,72	654,72	680,79	815,67	787,15	1152,18	1552,11	795,01	1119,36	1958,4	1646,6	1601,19	580,49	437,29	355,05	40,03	138,84	594,84	0	42.536,22	850,72	1.958,40	42	2,741%	65,120%
TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	518,46	716,81	816,55	591,58	839,81	484,68	0	187,66	643,36	697,17	801,13	671,37	780,53	617,88	431,27	684,94	583,54	385,46	426,03	757,83	925,03	930,28	993,3	807,94	12,97	34.669,59	693,39	1.324,23	20	2,234%	67,354%
TC0301V	RIB 20/1 O-E VINCHA	345,99	675,17	309,04	0	62,25	194,29	413,16	1806,49	1733,67	2620,7	2267,42	1632,11	1514,61	505,13	486,99	475,23	552,71	776,54	641,44	0	0	38,75	119,18	494,36	0	33.500,76	670,02	3.780,84	7	2,159%	69,512%
TC460112	RIB 26/1 PDO T-12	179,88	893,36	1138,3	898,043	570,34	788,83	432,56	643,33	564,66	808,64	1072,59	897,14	846,75	599,89	719,17	871,23	1096,61	786,06	585,71	0	11,34	232,38	603,35	707,19	0	33.255,04	665,10	1.684,51	9	2,143%	71,655%
TC460106	RIB 26/1 PDO T-06	267,49	790,08	653,85	625,13	727,62	836,87	841,8	482,34	596,12	1046,77	880,68	676,09	924,88	676,29	734,4	921,61	817,6	382,3	110,59	31,38	0	0	0	13,5	0	31.294,56	625,89	1.359,74	8	2,017%	73,672%
TC4601SS	RIB 26/1 PDO T-SS	535,72	896,89	642,9	400,05	462,58	361,63	245,7	254,76	156,45	514,57	606,388	854,06	1119,72	948,72	891,79	1111	1209,821	814,32	612,25	83	122,97	403,76	656,55	654,39	0	30.444,90	608,90	1.514,75	8	1,962%	75,634%
TC46010204	RIB 26/1 PDO T-02/04	218,8	536,923	530,39	451,41	317,83	380,1	530,76	559,27	540,66	487,26	433,49	735,08	793,87	582,86	505,44	585,63	772,19	568,46	764,12	604,62	482,76	512,23	701,93	694,39	0	29.790,87	595,82	1.273,36	20	1,920%	77,553%
TC4317A	JERSEY 28/1 PDO ABIERTA	430,31	592,32	779,08	613,95	1405,053	806,74	857,37	1090,52	925,56	1753,39	734,88	829,69	380,64	206,15	255,63	325,02	218,06	198,74	145,49	667,59	1169,7	1477,925	1274,72	1474,03	0	28.010,50	560,21	1.753,39	36	1,805%	79,358%
TC460110	RIB 26/1 PDO T-10	184,09	990,186	718,78	530,21	325,05	336,42	484,18	331,03	322,53	338,06	454,9	395,63	395,38	154,97	243,53	217,19	288,85	344,64	533,15	646,07	863,78	697,6	848,29	1150,219	0	27.992,46	559,85	1.224,46	15	1,804%	81,162%
TC460108	RIB 26/1 PDO T-08	121,4	714,04	532	417,49	767,34	759,84	763,243	713,34	698,73	1044,08	764,03	451,66	697,51	612,62	593,56	687,07	1051,44	676,87	475,6	75,45	0	0	8,7	16,58	0	26.342,15	526,84	1.051,44	43	1,697%	82,859%
TC4101T	RIB 22/1 PDO TUBULAR	0	0	397,31	37,7	0	0	0	0	0	0	0	0	134,08	511,46	525,89	1136,33	1178,78	1327,16	711,07	557,86	712,68	786,57	978,84	1163,52	632,14	26.184,26	523,69	1.953,06	20	1,687%	84,546%
TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	389,34	634,76	337,69	509,34	671	382,48	365,91	304,42	530,963	693,03	648,31	613,74	585,75	587,99	497,4	387,58	315,655	478,36	545,94	294,81	390,64	448,39	578,88	518,98	226,86	25.563,62	511,27	960,03	24	1,647%	86,194%
TC03003XL	JERSEY 20/1 O-E T-3XL	403,27	1057,52	586,66	40,85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	19,8	20,3	0	827,56	1127,11	883,26	1421,22	1680,69	159,25	30,71	0	22.606,74	452,13	1.680,69	48	1,457%	87,650%
TC0305T	PIQUE 2 AGUJAS 20/1 O-E	488,4	347,95	780,99	0	443,35	123,1	18,26	1428,12	466,05	680,25	71,96	376,04	427,61	532,32	53,2	108,56	53,85	71,48	314,74	231,18	17,88	0	0	0	0	16.603,18	332,06	1.428,12	34	1,070%	88,720%
TC46000L	JERSEY 26/1 PDO T-L	0	251	221,2	101,38	243,22	226,29	238,03	182,3	323,71	265,55	164,63	144,09	121,69	141,74	183,03	468,04	483,91	428,157	587,51	384,44	301,91	492,15	306,39	640,15	0	13.070,93	261,42	640,15	50	0,842%	89,563%
TC46000M	JERSEY 26/1 PDO T-M	81,12	264,53	184,39	164,1	164,75	368,69	439,33	141,55	245,73	206,74	182,88	246,82	284,62	18,26	184,89	378,13	457,39	482,61	561,28	298,13	472,81	468,52	332,39	750,2	0	12.742,30	254,85	750,20	50	0,821%	90,384%
TC460006	JERSEY 26/1 PDO T-06	11,59	312,47	260,48	267,67	422,15	445,76	505,29	266,87	172,51	211,31	331,38	293,84	499,87	236,65	548,39	327,14	295,91	412,43	520,39	361,68	411,72	463,57	429,89	424,92	0	12.485,17	249,70	552,52	10	0,805%	91,188%
TC460004	JERSEY 26/1 PDO T-04	0	431,37	444,64	178,2	480,37	233,32	270,52	221,57	170,27	387,2	416,38	84,5	386,82	177,91	418,33	125,74	239,08	234,35	349	235,72	136,2	0	0	83,43	0	10.873,04	217,46	480,37	31	0,701%	91,889%
TC4600010	.JERSEY 26/1 PDO T-10	207,66	326,53	60,4	60,08	30,29	0	0	0	0	0	0	117,56	386,15	179,33	340,36	357,28	400,7	314,4	377,86	206,99	213,23	102,77	0	40,85	0	10.420,31	208,41	509,58	17	0,671%	92,560%
TCAC01V	RIB 28/1 PDO + ELASTOME	0	53,62	0	0	0	0	184,99	0	0	0	0	0	19,15	337,28	154,1	285,25	165,65	336,6	172,66	182,32	19,85	117,28	273,85	57,38	0	9.426,40	188,53	608,35	22	0,607%	93,168%
TC4600014	JERSEY 26/1 PDO T-14	103,09	269,94	91,17	0	7,28	0	0	0	0	26,91	210,68	30,03	146,85	90,23	194,27	120,18	284,79	241,17	59,98	181,89	195,86	198,43	137,25	270,85	0	8.880,44	177,61	467,00	15	0,572%	93,740%
TC46000S	JERSEY 26/1 PDO T-S	57,11	375,76	324,1	230,25	343,85	190,96	244,68	288,78	425,39	270,52	154,24	154,99	323,36	58,5	251,44	425,92	494,9	368,1	483,53	372,66	449,91	255,91	195,7	250,95	0	8.021,75	160,44	494,90	43	0,517%	94,257%
TC46000XL	JERSEY 26/1 PDO T-XL	245,95	438,98	358,57	418,49	317,16	246,24	356	189,14	207,99	207,45	251,59	95,51	204,12	95,17	76,13	140,04	104,41	247,87	454,27	458,64	423,28	232,47	155,66	111,31	0	7.895,56	157,91	502,96	1	0,509%	94,765%
TC4600012	JERSEY 26/1 PDO T-12	0	21,84	0	0	46,85	456,04	464,9	408,47	344,86	454,43	283,51	405,68	339,49	309,24	358,83	313,4	371,28	397,93	414,17	256,08	373,34	294,56	63,7	91,23	0	7.679,05	153,58	464,90	33	0,495%	95,260%
TC4101V	RIB 22/1 PDO VINCHA	182,14	387,64	262,1	213,6	353,49	105,32	136,13	124,15	232,2	215,8	152,14	61,05	44,9	87,14	74,23	106,644	59,87	74,8	166,53	150,14	0	0	0	0	256,48	7.550,72	151,01	387,64	28	0,487%	95,747%
TC460008	JERSEY 26/1 PDO T-08	171,32	467,69	296,76	284,97	357,73	133,35	122,8	254,06	306,65	227,41	144,02	0	0	0	0	112,01	169,85	194,74	334,92	348,79	348,67	299,59	282,91	230,08	0	7.143,05	142,86	467,69	28	0,460%	96,207%
TC03002XL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	605,57	55,88	40,28	0	0	0	0	0	0	0	0	5.786,93	115,74	1.455,36	1	0,373%	96,580%
TCDB00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P	0	477,66	535,8	536,31	259,05	0	0	0	179,02	39,03	0	118,2	426,43	22,33	0	0	0	0	19,6	0	0	0	0	0	0	5.649,67	112,99	772,09	17	0,364%	96,944%
TCDA00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P	456,1	398,38	20,25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	655,45	0	0	0	19,9	0	0	0	0	0	0	5.305,95	106,12	1.089,85	18	0,342%	97,286%
TC4918V	OVERKNIT 32/1 PDO VINC	0	0	0	0	0	380,65	227,55	0	442,21	719,95	411,74	504,85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5.260,70	105,21	1.085,35	15	0,339%	97,625%
TC4600V	JERSEY 26/1 PDO VINCHA	0	0	0	0	0	0	0	290,62	159,68	99,75	0	416,41	1208,36	717	266,95	619,3	601,13	404,99	137,03	58,68	40,09	0	0	0	0	5.019,99	100,40	1.208,36	39	0,323%	97,948%
TC4324T	RIB 28/1 PDO ANCHO TUB	100,78	123,46	213,99	215,58	105,75	166,46	210,9	21,1	0	0	21,32	85,02	42,35	84,37	63,4	105,88	42	40,75	0	0	0	118,73	129,63	0	0	4.840,02	96,80	360,96	14	0,312%	98,260%
TC4701M	RIB 26/1 PDO ME 8% T-M	0	0	0	450,17	496,16	388,38	255,44	253,43	309,38	471,64	457,98	502,8	478,49	278,43	0	0	11,95	0	0	0	0	0	0	0	0	4.354,25	87,09	502,80	38	0,281%	98,541%
TC4701L	RIB 26/1 PDO ME 8% T-L	0	0	0	0	0	0	89,3	165,92	146,7	585,48	805,48	501,96	412,01	193,71	194,76	194,43	61,11	209,79	328,9	59,9	0	0	0	0	0	3.949,45	78,99	805,48	37	0,254%	98,795%
TC4700V	JERSEY 26/1 PDO ME 8% V	97,52	39,46	216,15	159,96	125,48	314,38	61,14	44,88	83,67	104,66	242,72	238,41	280,44	184,8	127,3	64,83	88,46	0	0	99,55	0	7,35	0	0	0	2.954,98	59,10	353,92	26	0,190%	98,986%
TC8500M	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	206,07	227	41,2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2.077,90	41,56	1.153,26	26	0,134%	99,120%
TC4701XL	RIB 26/1 PDO ME 8% T-XL	0	0	0	270,93	462,09	541,75	383,58	0	14,81	0	0	15,74	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.688,90	33,78	541,75	32	0,109%	99,228%
TC4701S	RIB 26/1 PDO ME 8% T-S	0	0	0	268,97	445,77	418,2	294,55	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.427,49	28,55	445,77	31	0,092%	99,320%
TC470112	RIB 26/1 PDO ME 8% T-12	197,21	672,64	31,67	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.317,52	26,35	672,64	28	0,085%	99,405%
TC4701SS	RIB 26/1 PDO ME 8% T-SS	0	0	0	239,89	300,82	303,73	96,23	302,2	48,15	11,48	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.314,10	26,28	303,73	32	0,085%	99,490%
TC470110	RIB 26/1 PDO ME 8% T-10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	39,86	169,38	169,87	259,9	189,12	149,85	69,7	27,86	89,55	69,55	13,93	0	0	0	0	0	1.248,57	24,97	259,90	39	0,080%	99,570%
TC470108	RIB 26/1 PDO ME 8% T-08	145,39	268,641	205,53	207,23	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.112,12	22,24	268,64	28	0,072%	99,642%
TCBH19A	RIB 26/1 PDO ME 8% + ELA	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	201,95	0	286,5	593	0	0	1.081,45	21,63	593,00	49	0,070%	99,712%
TC8500S	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	20,43	40,86	20,56	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1.038,44	20,77	651,81	26	0,067%	99,779%
TC47010204	RIB 26/1 PDO ME 8% T-02/	163,6	353,51	48,81	8,15	0	0	0	0	0	0	0	15,64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	993,27	19,87	353,51	28	0,064%	99,843%
TC8500L	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	0	0	0	465,63	446,11	40,96	19,07	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	971,77	19,44	465,63	30	0,063%	99,905%
TCFILTLR	RIB 150/2 NA FILTRO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	734,47	14,69	654,60	11	0,047%	99,953%
TC470106	RIB 26/1 PDO ME 8% T-06	204,5	333,66	24,65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	644,50	12,89	333,66	28	0,042%	99,994%
TC850004	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	28,56	39,4	0	0	0	0	0	0	2,35	0	70,31	1,41	39,40	43	0,005%	99,999%
TC8500XL	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	19,39	0,39	19,39	1	0,001%	100,000%
TOTAL PRODUCCIÓN EN KG.		**22.108,68**	**41.622,92**	**38.021,47**	**30.124,50**	**27.405,67**	**24.868,40**	**20.933,13**	**23.410,37**	**23.578,24**	**30.082,29**	**27.671,42**	**28.202,50**	**33.447,90**	**25.086,48**	**26.365,05**	**32.199,21**	**33.296,83**	**30.491,58**	**31.625,08**	**25.584,91**	**29.413,91**	**27.240,97**	**28.069,36**	**27.981,51**	**1.792,62**	1.551.904,96	**31.038,10**				

Anexo N°15 Tabla de Pareto producción por tejido SAP

A continuación, se muestra la tabla para la realización del diagrama de Pareto de la producción por tejido SAP. Fuente elaboración propia.

Item N°	% de Items Acumulado	Material	Texto breve de material	Total kg al año por tejido	Producción Promedio semanal Kg	Maxima Producción Semanal Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
1	1,52%	TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	95.687,25	1.913,75	4.560,17	24	6,166%	6,166%
2	3,03%	TCBC07A	FLEECE 18/1 CDO + 30/1 P/	80.384,81	1.607,70	4.502,49	26	5,180%	11,346%
3	4,55%	TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	75.972,47	1.519,45	3.491,37	17	4,895%	16,241%
4	6,06%	TC4319A	RIB 28/1 PDO ABIERTA	70.600,81	1.412,02	3.955,25	24	4,549%	20,790%
5	7,58%	TC4601L	RIB 26/1 PDO T-L	68.455,56	1.369,11	2.434,08	8	4,411%	25,201%
6	9,09%	TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	67.424,42	1.348,49	3.387,29	11	4,345%	29,546%
7	10,61%	TC4601M	RIB 26/1 PDO T-M	65.830,02	1.316,60	2.570,54	9	4,242%	33,788%
8	12,12%	TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	64.911,04	1.298,22	2.841,23	8	4,183%	37,971%
9	13,64%	TC4601S	RIB 26/1 PDO T-S	55.485,39	1.109,71	1.898,17	43	3,575%	41,546%
10	15,15%	TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	49.639,29	992,79	3.463,99	4	3,199%	44,744%
11	16,67%	TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	49.190,42	983,81	2.424,82	3	3,170%	47,914%
12	18,18%	TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	46.572,41	931,45	3.008,07	4	3,001%	50,915%
13	19,70%	TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	46.182,81	923,66	2.168,66	23	2,976%	53,891%
14	21,21%	TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	44.635,95	892,72	2.121,70	40	2,876%	56,767%
15	22,73%	TCAC19A	RIB 28/1 PDO + ELASTOME	43.780,56	875,61	2.137,25	39	2,821%	59,588%
16	24,24%	TC4601XL	RIB 26/1 PDO T-XL	43.306,05	866,12	1.693,07	20	2,791%	62,379%
17	25,76%	TC4918A	OVERKNIT 32/1 PDO ABIEI	42.536,22	850,72	1.958,40	42	2,741%	65,120%
18	27,27%	TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	34.669,59	693,39	1.324,23	20	2,234%	67,354%
19	28,79%	TC0301V	RIB 20/1 O-E VINCHA	33.500,76	670,02	3.780,84	7	2,159%	69,512%
20	30,30%	TC460112	RIB 26/1 PDO T-12	33.255,04	665,10	1.684,51	9	2,143%	71,655%
21	31,82%	TC460106	RIB 26/1 PDO T-06	31.294,56	625,89	1.359,74	8	2,017%	73,672%
22	33,33%	TC4601SS	RIB 26/1 PDO T-SS	30.444,90	608,90	1.514,75	8	1,962%	75,634%
23	34,85%	TC46010204	RIB 26/1 PDO T-02/04	29.790,87	595,82	1.273,36	20	1,920%	77,553%
24	36,36%	TC4317A	JERSEY 28/1 PDO ABIERTA	28.010,50	560,21	1.753,39	36	1,805%	79,358%
25	37,88%	TC460110	RIB 26/1 PDO T-10	27.992,46	559,85	1.224,46	15	1,804%	81,162%
26	39,39%	TC460108	RIB 26/1 PDO T-08	26.342,15	526,84	1.051,44	43	1,697%	82,859%
27	40,91%	TC4101T	RIB 22/1 PDO TUBULAR	26.184,26	523,69	1.953,06	20	1,687%	84,546%
28	42,42%	TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	25.563,62	511,27	960,03	24	1,647%	86,194%
29	43,94%	TC03003XL	JERSEY 20/1 O-E T-3XL	22.606,74	452,13	1.680,69	48	1,457%	87,650%
30	45,45%	TC0305T	PIQUE 2 AGUJAS 20/1 O-E	16.603,18	332,06	1.428,12	34	1,070%	88,720%
31	46,97%	TC46000L	JERSEY 26/1 PDO T-L	13.070,93	261,42	640,15	50	0,842%	89,563%
32	48,48%	TC46000M	JERSEY 26/1 PDO T-M	12.742,30	254,85	750,20	50	0,821%	90,384%
33	50,00%	TC460006	JERSEY 26/1 PDO T-06	12.485,17	249,70	552,52	10	0,805%	91,188%
34	51,52%	TC460004	JERSEY 26/1 PDO T-04	10.873,04	217,46	480,37	31	0,701%	91,889%
35	53,03%	TC4600010	.JERSEY 26/1 PDO T-10	10.420,31	208,41	509,58	17	0,671%	92,560%
36	54,55%	TCAC01V	RIB 28/1 PDO + ELASTOME	9.426,40	188,53	608,35	22	0,607%	93,168%
37	56,06%	TC4600014	JERSEY 26/1 PDO T-14	8.880,44	177,61	467,00	15	0,572%	93,740%
38	57,58%	TC46000S	JERSEY 26/1 PDO T-S	8.021,75	160,44	494,90	43	0,517%	94,257%
39	59,09%	TC46000XL	JERSEY 26/1 PDO T-XL	7.895,56	157,91	502,96	1	0,509%	94,765%
40	60,61%	TC4600012	JERSEY 26/1 PDO T-12	7.679,05	153,58	464,90	33	0,495%	95,260%
41	62,12%	TC4101V	RIB 22/1 PDO VINCHA	7.550,72	151,01	387,64	28	0,487%	95,747%
42	63,64%	TC460008	JERSEY 26/1 PDO T-08	7.143,05	142,86	467,69	28	0,460%	96,207%
43	65,15%	TC03002XL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	5.786,93	115,74	1.455,36	1	0,373%	96,580%
44	66,67%	TCDB00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P/	5.649,67	112,99	772,09	17	0,364%	96,944%
45	68,18%	TCDA00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P/	5.305,95	106,12	1.089,85	18	0,342%	97,286%
46	69,70%	TC4918V	OVERKNIT 32/1 PDO VINC	5.260,70	105,21	1.085,35	15	0,339%	97,625%
47	71,21%	TC4600V	JERSEY 26/1 PDO VINCHA	5.019,99	100,40	1.208,36	39	0,323%	97,948%
48	72,73%	TC4324T	RIB 28/1 PDO ANCHO TUB	4.840,02	96,80	360,96	14	0,312%	98,260%
49	74,24%	TC4701M	RIB 26/1 PDO ME 8% T-M	4.354,25	87,09	502,80	38	0,281%	98,541%
50	75,76%	TC4701L	RIB 26/1 PDO ME 8% T-L	3.949,45	78,99	805,48	37	0,254%	98,795%
51	77,27%	TC4700V	JERSEY 26/1 PDO ME 8% V	2.954,98	59,10	353,92	26	0,190%	98,986%
52	78,79%	TC8500M	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	2.077,90	41,56	1.153,26	26	0,134%	99,120%
53	80,30%	TC4701XL	RIB 26/1 PDO ME 8% T-XL	1.688,90	33,78	541,75	32	0,109%	99,228%
54	81,82%	TC4701S	RIB 26/1 PDO ME 8% T-S	1.427,49	28,55	445,77	31	0,092%	99,320%
55	83,33%	TC470112	RIB 26/1 PDO ME 8% T-12	1.317,52	26,35	672,64	28	0,085%	99,405%
56	84,85%	TC4701SS	RIB 26/1 PDO ME 8% T-SS	1.314,10	26,28	303,73	32	0,085%	99,490%
57	86,36%	TC470110	RIB 26/1 PDO ME 8% T-10	1.248,57	24,97	259,90	39	0,080%	99,570%
58	87,88%	TC470108	RIB 26/1 PDO ME 8% T-08	1.112,12	22,24	268,64	28	0,072%	99,642%
59	89,39%	TCBH19A	RIB 26/1 PDO ME 8% + ELA	1.081,45	21,63	593,00	49	0,070%	99,712%
60	90,91%	TC8500S	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	1.038,44	20,77	651,81	26	0,067%	99,779%
61	92,42%	TC47010204	RIB 26/1 PDO ME 8% T-02/	993,27	19,87	353,51	28	0,064%	99,843%
62	93,94%	TC8500L	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	971,77	19,44	465,63	30	0,063%	99,905%
63	95,45%	TCFILTLR	RIB 150/2 NA FILTRO	734,47	14,69	654,60	11	0,047%	99,953%
64	96,97%	TC470106	RIB 26/1 PDO ME 8% T-06	644,50	12,89	333,66	28	0,042%	99,994%
65	98,48%	TC850004	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	70,31	1,41	39,40	43	0,005%	99,999%
66	100,00%	TC8500XL	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-	19,39	0,39	19,39	1	0,001%	100,000%
		TOTAL PRODUCCIÓN EN KG.		1.551.904,96	31.038,10				

Anexo N°22 Producción notificada y registrada en el sistema SAP por Telar Circular

A continuación, se presenta la producción notificada y registrada en el sistema SAP por telar circular. Fuente elaboración propia.

Máquina	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
096	1.115,46	956,92	1.655,39	845,57	356,55	376,26	353,99	437,36	513,45	607,53	59,28	-	1.052,04	927,00	1.699,06	848,02	1.867,99	1.564,31	1.540,22	1.686,45	1.258,27	1.927,50	756,86	243,14	742,68	1.910,07	775,91	1.636,24	1.281,66	1.379,99	464,37	29,09	7,70	-
097	1.458,02	831,06	1.910,72	408,01	-	-	146,17	-	20,07	58,66	1.013,75	-	871,69	49,65	1.914,74	847,33	1.702,44	1.050,31	1.384,42	1.593,54	911,86	2.217,94	2.330,65	1.801,34	892,56	1.895,68	895,08	1.545,68	717,61	820,00	312,16	-	-	220,08
008	792,48	308,64	741,54	714,59	637,39	341,20	837,07	912,31	1.563,44	1.162,04	955,52	-	1.437,57	379,74	1.150,27	608,84	1.610,74	1.355,52	472,71	635,24	-	598,88	470,10	1.475,60	304,34	591,38	228,63	1.298,41	912,62	625,78	655,64	925,69	773,88	762,91
016	955,76	459,23	667,48	1.296,64	861,46	348,26	883,62	1.086,89	1.103,20	784,29	591,94	-	911,44	60,78	920,29	427,30	732,28	601,60	563,16	1.324,23	490,26	762,69	1.202,44	839,14	141,58	599,61	518,46	716,81	816,55	591,58	839,81	484,68	-	187,66
110	504,75	401,00	1.322,42	923,43	997,78	465,42	1.028,15	645,08	234,77	431,14	449,11	-	996,99	637,63	695,31	294,36	527,46	315,37	619,90	1.090,36	877,58	1.110,93	452,81	146,62	434,96	1.315,58	441,02	886,78	837,37	818,79	944,84	491,75	942,98	763,42
100	283,33	365,72	1.307,72	750,89	1.080,94	724,68	1.592,94	1.192,17	1.124,49	1.001,17	449,01	-	1.049,91	24,22	1.232,84	858,02	1.623,38	1.380,95	849,93	1.047,11	728,69	850,33	922,81	1.451,32	426,55	671,86	20,43	77,01	1.032,77	814,99	60,42	-	-	-
018	1.256,42	492,27	664,98	1.466,64	1.154,11	1.125,53	1.793,39	959,12	1.221,57	1.290,25	1.004,96	-	699,61	39,14	1.367,64	970,53	905,61	1.326,16	1.557,91	1.525,55	853,70	1.596,72	999,40	1.232,94	-	1.353,99	610,22	1.049,77	1.385,94	1.062,31	810,47	1.005,04	15,10	-
052	750,35	722,71	989,40	745,77	731,20	529,53	333,65	1.212,36	414,36	902,49	320,06	-	1.502,90	526,93	1.184,40	355,16	790,40	773,95	682,70	1.448,04	283,81	1.285,25	1.091,45	923,21	847,22	54,65	1.003,92	699,55	833,82	488,35	339,14	1.167,53	748,34	204,12
074	670,46	322,71	741,61	874,11	851,56	393,72	1.037,65	1.145,12	803,41	1.370,63	738,77	-	760,65	562,54	1.101,26	362,27	996,25	181,71	255,96	1.216,18	396,62	778,09	1.237,65	1.332,23	474,27	749,65	695,16	882,31	805,61	606,04	702,59	833,62	69,75	402,22
023	1.366,87	511,75	-	2.546,79	975,07	430,35	932,42	1.163,08	1.296,90	1.138,71	456,57	-	-	314,36	-	-	30,07	15,06	87,67	1.039,43	473,57	1.041,62	611,87	1.250,17	420,58	447,29	537,97	820,88	611,55	556,85	993,57	693,56	730,56	929,13
051	489,23	244,35	93,38	255,51	292,42	710,51	1.601,09	1.113,79	670,18	1.201,13	705,74	-	-	546,33	-	731,62	1.007,72	1.376,87	1.531,72	1.953,06	855,57	181,26	-	150,86	226,86	-	-	-	397,31	37,70	62,25	-	20,88	884,47
066	447,96	135,42	140,30	121,14	54,80	101,00	789,70	509,30	644,78	1.215,76	1.031,35	-	668,15	461,45	641,23	536,08	236,87	478,50	774,94	898,13	376,58	833,60	612,07	755,33	187,10	1.422,32	437,19	1.035,72	1.156,44	893,73	992,78	600,52	562,29	754,74
058	462,88	264,63	961,96	701,01	694,12	509,82	422,75	1.021,77	783,58	669,02	634,51	-	811,31	776,84	1.059,41	221,82	877,37	902,66	403,07	1.011,43	371,18	931,34	416,13	694,20	395,91	494,06	322,60	868,89	791,23	568,80	496,16	401,19	255,44	337,42
121	200,58	315,18	1.061,81	138,33	-	-	-	-	-	-	575,31	-	950,69	-	641,74	406,04	1.262,50	581,78	1.055,06	1.083,66	830,15	810,64	1.247,73	1.515,97	374,36	1.270,97	693,94	323,74	20,04	39,00	-	-	-	320,04
053	758,63	316,88	277,17	533,78	557,81	482,62	1.048,60	890,76	836,91	785,45	536,52	-	300,37	556,24	35,98	763,34	654,42	887,81	1.036,60	1.305,12	601,93	987,73	570,29	1.493,49	474,60	1.120,94	70,04	36,97	-	17,50	-	-	244,87	541,15
092	505,83	386,01	863,95	162,75	-	-	-	-	12,58	426,80	530,53	-	778,85	267,15	812,90	517,08	1.007,37	223,49	447,45	1.093,88	790,84	1.224,86	1.314,15	1.220,40	585,58	1.258,39	487,70	751,63	1.012,41	627,63	530,26	517,55	305,90	648,00
049	175,80	-	238,54	455,15	601,93	269,77	427,26	703,50	1.594,19	936,77	811,07	-	705,07	35,61	1.057,66	206,47	413,93	795,06	384,42	698,90	394,81	662,17	236,75	646,29	474,55	490,34	221,21	672,08	471,73	365,53	507,29	541,75	478,50	537,27
093	596,68	215,18	807,01	1.022,75	1.040,88	408,72	886,98	1.498,38	1.025,14	997,80	756,44	-	1.117,16	422,59	1.204,81	787,50	1.332,98	1.163,47	373,03	1.108,06	663,53	532,66	486,40	1.217,86	510,79	717,79	319,11	28,11	29,44	-	42,95	-	44,35	58,98
050	1.395,45	311,10	61,25	1.998,52	908,68	1.152,83	2.170,43	554,27	-	-	-	-	-	923,83	-	-	28,05	-	249,15	888,55	165,84	727,72	765,52	946,57	134,70	1.030,00	273,21	833,79	972,76	308,33	734,52	899,41	770,00	581,94
101	328,19	285,09	306,42	233,66	-	-	62,40	-	15,66	195,70	423,87	-	828,49	135,82	852,01	677,96	1.121,33	829,29	870,20	1.029,69	771,48	1.256,83	807,59	1.242,86	612,42	1.153,26	206,07	227,00	41,20	194,50	19,23	-	-	104,89
007	342,95	27,87	349,83	593,94	515,32	212,38	440,71	1.255,72	525,69	573,83	762,74	-	553,92	1.561,10	755,61	283,77	452,65	235,08	-	501,27	383,37	573,41	377,14	389,72	389,56	643,56	525,10	651,12	284,34	442,53	599,25	731,97	601,89	487,45
128	720,44	427,73	12,80	1.787,01	605,08	385,77	729,30	1.021,72	856,38	898,18	444,69	-	566,69	-	854,98	245,78	770,70	674,58	344,16	1.216,88	583,58	855,78	401,44	1.154,20	498,24	713,09	572,48	655,65	628,64	586,37	382,80	144,86	363,07	456,57
063	147,73	132,27	-	477,58	237,85	331,31	1.229,46	704,50	818,43	767,96	564,68	-	397,77	360,96	691,65	542,82	415,59	591,67	423,59	930,76	499,24	664,81	249,98	372,53	95,25	780,53	430,31	592,32	795,63	613,95	581,98	206,22	295,08	335,78
043	266,09	69,17	586,29	638,05	324,85	71,89	92,13	499,98	401,94	533,07	308,52	-	307,82	94,98	584,99	172,14	524,00	337,50	203,69	827,69	398,11	817,24	364,37	585,65	284,10	523,21	310,68	891,21	747,69	579,86	546,73	729,92	744,98	291,44
024	465,36	177,03	106,10	565,32	444,94	389,30	693,17	499,80	466,57	239,73	289,39	-	697,47	446,73	758,31	294,27	462,02	597,39	875,57	644,08	469,17	750,02	413,58	806,31	125,37	268,54	251,26	574,40	986,25	607,84	766,74	1.143,36	836,57	611,39
114	-	-	-	-	161,93	318,57	1.194,75	1.346,99	33,54	1.154,41	846,07	-	1.214,54	-	810,36	379,53	757,21	1.476,98	1.138,75	854,47	783,93	400,64	18,80	40,79	41,02	448,26	403,27	1.057,52	586,66	40,85	-	-	-	-
055	566,42	232,65	318,75	314,76	45,02	280,81	544,07	858,62	1.200,40	610,29	802,92	-	522,56	721,10	157,70	11,59	11,34	360,94	348,94	974,50	410,87	583,70	493,34	865,39	404,28	590,99	288,02	789,44	417,54	328,90	451,69	361,63	148,39	254,76
015	879,07	448,91	661,49	1.221,06	902,40	283,63	765,00	956,73	1.001,86	804,46	786,36	-	849,11	809,22	26,70	283,00	668,69	985,50	318,58	830,98	464,22	448,53	164,53	768,58	333,96	461,21	514,55	516,20	725,99	490,00	168,36	-	-	-
073	447,15	13,83	496,64	790,85	839,37	355,33	874,32	884,08	537,56	1.020,65	790,39	-	857,39	127,12	454,17	68,09	599,11	452,63	454,96	755,62	417,45	668,76	478,53	917,98	366,97	477,76	312,75	217,21	163,03	190,82	41,70	211,91	520,95	479,71
067	446,67	127,05	147,64	799,03	353,92	197,88	1.225,04	800,77	241,86	1.306,86	806,04	-	679,47	212,67	516,22	685,82	537,36	616,99	791,90	131,88	276,83	1.149,29	745,82	1.071,76	267,32	651,78	204,42	558,73	135,89	309,84	17,40	209,25	376,68	519,03
095	748,86	482,34	1.560,87	281,30	-	291,42	571,92	979,33	590,13	627,95	499,90	-	748,00	524,22	221,78	-	41,38	20,60	-	-	-	-	13,30	-	485,56	501,64	321,53	1.224,02	686,07	747,51	675,93	432,87	225,73	227,93
039	785,55	228,75	565,49	751,66	534,91	298,31	399,47	400,23	878,21	579,57	616,62	-	493,91	-	95,33	51,85	404,05	302,16	179,83	379,82	245,20	566,16	121,80	347,18	67,86	108,76	26,50	691,56	253,86	483,92	563,40	762,80	660,39	695,39
044	492,09	149,77	123,24	149,15	56,76	168,12	287,24	630,44	755,09	315,76	477,28	-	29,58	512,56	57,57	23,17	451,20	872,63	302,22	893,26	366,26	748,49	381,71	636,22	80,57	358,85	197,21	721,36	589,25	491,40	139,31	284,16	168,94	487,10
033	107,62	120,57	306,81	198,91	200,81	94,74	225,40	420,49	496,83	428,63	213,22	-	188,30	9,77	349,73	229,47	390,53	286,39	150,04	365,77	191,00	251,16	189,53	606,75	121,65	108,07	224,21	567,36	728,52	628,00	688,29	458,55	294,55	374,81
068	-	15,90	-	-	-	-	14,39	-	32,80	101,47	337,26	-	639,26	241,46	569,13	367,03	329,35	632,46	1.060,54	586,30	34,45	664,70	466,12	562,10	51,05	900,90	168,24	785,67	1.086,75	673,13	674,39	612,30	227,55	-
070	311,88	177,32	-	637,32	390,74	472,36	956,35	603,42	623,89	745,46	658,35	-	718,96	211,91	832,44	501,23	484,42	818,83	777,02	623,08	194,13	104,28	-	27,37	-	665,24	282,59	575,31	860,28	674,88	195,86	38,05	-	290,62
129	92,04	164,80	348,22	618,24	475,93	258,23	672,45	773,90	477,38	584,75	530,18	-	598,93	-	584,84	401,29	499,35	667,57	317,42	661,89	313,70	428,09	116,35	627,90	359,34	392,82	375,06	703,02	395,16	159,96	201,86	314,38	130,29	44,88
056	600,68	172,57	673,25	556,57	346,15	67,62	219,14	107,00	195,11	-	-	-	13,35	638,12	519,33	26,89	278,45	499,52	241,39	467,94	174,80	532,46	268,52	874,04	375,37	573,87	237,89	511,75	710,62	384,23	188,14	201,89	392,04	225,14
009	365,68	165,44	-	917,20	407,47	103,88	475,42	318,28	441,19	324,90	246,18	-	15,10	80,25	498,68	217,75	270,21	302,43	223,11	237,27	162,83	252,17	183,41	14,00	104,53	192,25	132,14	149,62	240,87	179,20	289,71	380,78	61,04	609,60
104	1.455,36	-	-	-	416,38	552,39	198,82	595,91	506,65	-	-	-	-	356,65	334,48	717,89	1.446,52	1.089,85	293,24	750,01	606,50	118,46	507,78	1.274,35	99,15	913,57	456,10	876,04	556,05	536,31	259,05	-	-	-
012	693,50	345,51	248,34	423,66	365,42	349,15	659,76	222,25	285,10	232,71	-	-	-	293,26	438,43	335,21	395,22	768,93	602,89	338,02	273,86	202,63	188,23	874,57	194,20	1.050,39	488,40	347,95	780,99	-	443,35	123,10	18,26	1.428,12
011	846,48	327,79	237,97	823,16	474,43	456,01	577,05	458,35	305,57	727,99	274,22	-	477,65	79,91	216,42	383,48	526,72	743,79	795,12	764,18	275,77	522,49	444,77	727,93	177,40	704,26	355,78	222,55	159,67	814,96	249,57	19,25	-	-
040	422,46	184,68	388,41	371,97	388,16	188,64	294,64	285,00	534,54	175,03	196,38	-	449,24	924,25	501,38	174,39	305,38	354,32	81,71	614,02	280,58	661,70	310,02	693,86	186,41	247,59	121,40	662,14	540,66	374,77	474,46	494,65	290,49	348,46
019	586,40	88,99	178,57	303,12	40,65	169,61	325,59	495,23	929,42	901,24	239,18	-	11,50	79,69	57,31	80,16	667,53	532,32	348,83	465,46	109,37	380,80	359,59	864,70	386,99	327,34	179,88	844,64	580,72	406,64	431,03	504,67	263,62	156,23
010	514,12	159,89	511,19	240,41	176,07	128,66	111,23	306,99	-	318,93	9,86	-	110,84	585,91	142,72	289,25	554,84	370,09	80,13	994,17	324,08	747,31	178,99	764,19	112,95	257,10	192,40	620,86	442,00	31,95	170,37	15,85	509,86	364,68
084	227,70	65,11	300,93	299,83	258,79	179,71	365,71	701,51	691,43	28,22	157,83	-	257,10	1.038,85	364,18	81,40	526,90	404,89	238,54	649,18	156,09	444,81	204,83	312,86	197,23	239,17	163,60	377,21	244,77	459,56	317,83	380,10	367,59	338,25
088	280,45	104,04	446,44	488,93	453,78	152,97	299,29	370,55	515,68	305,05	487,08	-	404,19	346,63	360,16	144,09	561,30	520,60	186,00	624,18	259,97	433,48	279,66	591,73	255,63	356,18	218,80	513,22	334,43	-	-	-	163,17	221,02
005	615,39	208,25	249,02	392,38	459,92	223,96	503,51	916,20	1.385,02	538,55	356,44	-	163,44	635,81	483,91	113,91	344,38	421,72	183,19	464,10	152,02	280,59	83,76	244,20	209,99	345,02	169,32	-	-	125,46	55,60	-	-	184,28
077	346,67	138,72	270,88	672,91	291,84	41,64	177,02	458,77	420,12	167,52	304,86	-	120,89	901,95	67,58	-	43,75	124,51	150,65	429,30	219,69	497,37	221,76	613,96	226,49	354,12	318,24	650,79	301,29	220,11	152,25	-	362,17	281,45
017	704,11	245,71	856,41	762,40	398,36	320,29	129,61	437,60	315,84	316,30	14,82	-	15,10	1.214,68	358,29	272,80	272,13	472,80	590,19	678,35	211,22	360,39	166,95	761,31	199,18	918,10	441,66	456,33	872,23	631,00	907,21	1.023,01	78,64	-
127	389,46	178,77	268,46	527,96	500,95	197,55	230,73	80,25	121,17	439,64	315,89	-	355,40	-	470,74	159,94	278,46	308,88	108,30	589,78	305,04	353,27	127,15	560,35	208,54	226,34	261,47	347,54	258,67	340,03	452,00	363,42	365,91	173,86
087	580,92	176,80	523,87	616,63	440,89	226,40	396,30	856,96	825,28	260,51	130,26	-	389,47	-	186,05	5,72	-	164,92	214,00	626,86	237,11	745,32	324,56	477,87	178,68	113,98	204,50	386,31	255,05	200,72	332,27	465,84	483,14	240,17
034	-	-	108,58	98,26	354,97	109,65	138,42	486,50	480,57	475,33	424,90	-	284,82	96,52	491,72	229,73	536,66	271,69	180,98	763,78	283,59	274,98	330,01	519,41	397,01	319,53	78,31	473,64	461,70	274,27	225,88	265,82	195,84	134,77
076	425,67	149,51	341,28	548,35	417,99	150,38	312,01	555,26	429,22	25,65	336,51	-	329,78	180,93	91,46	104,15	311,74	220,48	11,69	113,62	283,07	615,98	931,01	548,37	102,37	181,14	228,72	309,23	160,27	341,55	338,16	153,44	165,38	167,15
109	586,09	445,83	626,28	602,81	283,05	20,31	20,25	95,14	-	309,22	370,10	-	368,34	509,52	287,61	82,76	123,78	144,91	105,04	144,56	101,85	122,00	204,40	593,43	183,80	81,70	-	251,00	221,20	101,38	243,22	226,29	238,03	182,30
002	214,64	235,11	95,45	407,65	473,36	489,86	1.610,41	514,84	-	73,50	-	-	-	60,18	-	-	-	-	-	700,25	361,83	626,65	228,78	491,84	114,90	606,88	345,99	675,17	309,04	-	-	194,29	353,75	863,26
120	82,05	144,05	264,75	222,96	225,92	200,23	436,88	582,10	352,68	434,24	205,14	-	102,32	-	412,79	123,95	144,63	166,66	147,97	59,05	105,30	270,26	144,07	223,97	145,01	81,98	81,12	264,53	184,39	164,10	164,75	368,69	439,33	141,55
116	-	-	95,06	361,36	304,76	23,08	475,20	471,86	541,13	552,52	279,63	-	293,65	-	152,70	71,09	61,22	47,55	-	-	35,65	35,72	-	-	47,23	23,80	11,59	312,47	260,48	267,67	422,15	445,76	505,29	266,87
111	374,10	187,38	169,23	338,52	97,16	149,76	364,81	280,52	339,88	349,76	331,39	-	246,09	-	240,61	166,46	88,86	311,50	498,07	521,53	308,41	608,35	265,24	530,36	36,10	19,20	74,36	50,40	202,07	294,72	367,61	164,97	242,60	242,96
098	299,93	189,01	329,82	299,18	363,63	537,18	344,87	219,41	458,94	837,67	300,70	-	207,80	178,08	469,93	473,97	388,17	245,58	212,57	308,30	226,75	455,76	255,37	372,68	194,88	931,40	461,54	507,14	934,38	730,33	98,30	-	-	-
108	368,32	92,59	36,65	147,39	-	18,70	179,54	395,07	291,46	12,48	644,76	-	521,05	352,70	577,90	410,36	406,06	600,51	860,65	997,03	324,39	88,90	-	-	-	353,92	97,52	53,98	254,61	233,34	54,85	-	-	-
047	-	-	115,55	116,94	203,06	89,25	-	266,05	260,06	173,31	130,78	-	-	836,15	14,92	15,12	103,11	235,81	104,50	265,58	177,44	238,38	195,13	389,61	165,13	439,29	134,92	434,56	210,15	369,26	462,53	323,68	266,68	165,92
090	198,71	8,58	263,06	381,00	290,75	138,90	245,07	334,18	418,21	217,43	152,68	-	255,72	344,68	171,37	77,16	529,84	200,73	104,40	187,00	-	103,33	69,62	266,79	164,61	155,74	145,39	320,54	196,87	249,95	292,88	265,19	472,75	364,88
112	19,39	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	194,24	736,06	232,99	501,76	329,61	1.065,98	527,17	118,65	-	39,02	80,52	-	-	-	-	-
124	225,09	209,29	343,35	687,93	374,71	417,36	524,08	120,00	73,92	135,31	301,98	-	272,17	-	315,85	765,58	269,59	501,23	458,48	592,35	304,42	545,34	259,08	608,65	182,65	818,43	212,98	86,62	166,72	305,08	168,79	198,47	152,80	-
059	562,67	154,88	289,49	83,60	-	-	26,01	656,13	253,99	250,55	95,22	-	32,37	137,70	-	10,27	-	110,56	158,13	366,02	133,21	189,04	60,72	569,86	192,65	59,70	247,70	107,45	225,36	311,04	311,71	303,73	193,54	302,20
115	201,84	105,06	221,23	157,22	146,37	21,07	256,30	379,79	256,41	318,99	320,69	-	213,74	-	245,09	119,17	327,30	270,68	103,48	358,58	147,23	324,93	149,58	333,25	98,53	41,94	-	431,37	444,64	178,20	480,37	233,32	270,52	221,57
075	307,70	108,42	186,01	392,25	267,28	56,95	282,87	478,28	409,52	327,31	304,24	-	261,13	734,11	126,69	69,61	267,98	227,50	196,33	236,66	117,27	341,26	116,24	399,68	126,13	224,68	127,87	287,22	79,02	169,31	219,00	19,06	-	130,56
118	405,45	163,49	59,74	222,24	149,10	105,68	176,30	310,94	119,81	192,39	225,62	-	166,19	-	478,60	208,72	509,58	382,83	152,93	417,90	349,29	360,45	361,50	476,64	270,27	296,39	207,66	326,53	60,40	60,08	30,29	-	-	-
103	254,28	-	74,73	342,44	267,60	-	150,10	349,29	319,83	273,85	346,79	-	401,04	651,51	467,00	12,55	253,61	211,72	230,79	241,27	215,03	364,22	197,02	438,80	169,71	91,29	103,09	269,94	91,17	-	7,28	-	-	-
089	57,22	8,05	40,18	251,08	204,41	99,99	178,62	229,51	202,51	430,57	1.003,60	-	178,86	-	162,18	82,99	179,96	337,81	155,79	265,77	148,19	248,10	149,66	318,52	219,03	304,83	150,12	440,74	200,62	211,28	245,46	158,82	72,75	8,18
031	-	-	15,65	159,81	183,10	87,98	164,09	273,27	321,99	286,85	272,56	-	285,51	221,10	310,92	55,44	274,89	137,11	24,32	285,59	84,46	220,59	190,69	322,65	181,03	47,25	117,37	296,69	222,83	213,13	149,89	212,21	285,91	233,99
105	502,96	429,82	56,10	111,48	-	-	36,62	75,01	-	-	-	-	15,33	284,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	176,08	455,72	245,95	438,98	358,57	418,49	317,16	246,24	356,00	189,14
003	60,99	30,50	290,09	273,70	213,07	147,19	91,13	202,35	103,90	180,97	211,39	-	238,96	642,81	197,19	134,27	197,71	168,72	138,72	245,68	150,79	291,36	46,15	154,07	124,33	150,82	182,14	387,64	262,10	213,60	353,49	105,32	136,13	124,15
123	431,05	74,88	222,46	266,91	178,63	385,49	237,73	193,73	281,81	413,39	266,47	-	327,11	-	267,73	269,53	164,42	194,75	179,95	178,53	119,17	267,69	59,46	223,46	105,10	480,57	269,00	163,64	311,41	241,19	332,15	522,95	163,63	-
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	125,63	103,84	235,60	155,92	175,76	97,78	135,71	57,11	375,76	324,10	230,25	343,85	190,96	244,68	288,78
102	425,58	31,93	80,10	204,29	89,65	-	15,17	14,57	-	-	-	-	-	83,48	32,05	-	-	-	-	-	-	-	126,44	157,74	31,70	-	-	21,84	-	-	46,85	456,04	464,90	408,47
020	394,12	167,01	418,86	467,67	285,70	29,83	274,40	275,35	374,28	128,25	67,41	-	67,81	29,65	535,19	97,75	416,10	653,14	170,12	30,33	-	9,40	-	36,95	-	-	-	339,29	166,59	19,86	-	-	24,70	9,75
117	-	-	-	-	-	-	-	51,02	-	8,43	-	-	-	-	175,89	52,38	279,72	313,77	115,88	333,66	177,19	83,33	-	52,57	204,95	181,72	171,32	467,69	296,76	284,97	357,73	133,35	122,80	254,06
041	119,20	19,80	188,67	558,65	68,67	9,98	88,97	108,05	87,87	10,03	79,25	-	166,74	109,12	197,55	-	39,67	170,88	90,27	143,90	30,31	204,75	140,42	287,95	9,00	39,03	105,78	177,26	90,49	236,08	99,17	70,60	263,64	186,51
083	-	-	-	-

Máquina	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	Total kg al año por maquina	Producción Promedio semanal Kg	Producción Promedio Semanal (Activo) Kg	Maxima Producción Semanal Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)	Semanas sin producción	Semanas produciendo	% de semana activo
096	14,40	-	407,11	531,39	508,03	40,80	445,07	935,03	805,75	734,35	751,44	628,63	1.038,59	878,93	1.081,89	583,76	18,95	40.280,45	789,81	839,18	1.927,50	20	2,596%	2,596%	2	49	96,08%
097	456,49	418,39	355,22	475,78	138,10	661,35	556,38	797,16	574,35	675,57	544,94	357,14	753,95	913,26	1.027,48	858,98	-	39.385,76	772,27	895,13	2.330,65	21	2,538%	5,133%	6	45	88,24%
008	699,62	643,37	446,69	308,06	367,36	185,73	561,53	777,61	836,30	640,55	994,62	678,51	854,54	493,84	845,15	707,85	-	36.282,04	711,41	755,88	1.610,74	15	2,338%	7,471%	2	49	96,08%
016	643,36	697,17	801,13	671,37	780,53	617,88	431,27	684,94	583,54	385,46	426,03	757,83	925,03	930,28	993,30	807,94	12,97	33.921,15	665,12	692,27	1.324,23	18	2,186%	9,657%	1	50	98,04%
110	458,37	1.071,87	954,72	1.037,80	1.111,00	1.122,24	397,47	1.051,44	625,17	1.103,55	176,97	-	-	19,34	614,19	938,48	-	33.728,47	661,34	717,63	1.322,42	1	2,173%	11,830%	3	48	94,12%
100	124,65	811,17	872,46	411,94	971,62	1.022,39	767,43	350,78	166,27	352,30	579,90	425,35	846,30	18,93	-	181,70	18,93	32.918,72	645,47	715,62	1.623,38	15	2,121%	13,952%	4	47	92,16%
018	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	32.796,99	643,08	1.057,97	1.793,39	5	2,113%	16,065%	19	32	62,75%
052	170,00	524,20	585,32	660,30	1.031,66	619,60	681,54	473,25	1.066,84	307,71	-	336,30	-	286,50	593,00	523,79	-	32.746,73	642,09	696,74	1.502,90	11	2,110%	18,175%	3	48	94,12%
074	523,81	598,27	625,60	374,91	487,39	452,56	372,22	315,26	511,87	649,00	458,96	679,70	748,71	612,15	545,39	145,22	80,13	32.533,53	637,91	650,67	1.370,63	8	2,096%	20,271%	0	51	100,00%
023	612,10	846,51	959,00	814,94	775,53	738,73	517,96	844,20	539,60	177,68	133,10	3,56	608,78	590,30	1.240,90	652,83	-	32.480,00	636,86	721,78	2.546,79	2	2,093%	22,364%	5	46	90,20%
051	928,50	1.004,65	1.402,06	949,70	526,96	511,46	525,89	1.144,01	1.178,78	1.327,16	720,07	557,86	712,68	786,57	978,84	1.163,52	632,14	32.392,66	635,15	753,32	1.953,06	18	2,087%	24,452%	7	44	86,27%
066	629,79	951,76	661,29	861,84	746,64	240,21	515,58	372,97	482,93	400,05	923,41	718,99	657,75	872,00	808,04	865,53	-	31.216,05	612,08	637,06	1.422,32	24	2,011%	26,463%	1	50	98,04%
058	148,49	545,32	658,53	466,66	830,77	552,93	706,57	799,46	631,61	591,07	991,16	741,22	596,36	600,98	605,91	591,23	-	30.592,78	599,86	624,34	1.059,41	13	1,971%	28,434%	1	50	98,04%
121	833,57	1.049,11	1.002,66	1.396,26	1.251,66	671,98	878,28	577,89	714,11	848,16	1.210,01	628,20	1.117,55	719,73	1.127,14	85,15	-	29.830,72	584,92	764,89	1.515,97	22	1,922%	30,357%	11	40	78,43%
053	967,57	1.114,69	544,91	1.062,97	1.180,91	829,84	414,67	590,47	772,72	962,31	826,03	37,46	37,70	403,95	692,92	578,10	-	29.741,74	583,17	646,56	1.493,49	22	1,916%	32,273%	4	47	92,16%
092	477,76	626,92	581,36	751,80	748,90	930,28	622,84	902,57	787,09	146,01	536,81	329,03	953,35	660,69	-	438,65	-	28.805,98	564,82	654,68	1.314,15	21	1,856%	34,129%	6	45	88,24%
049	471,09	662,98	648,29	647,46	809,32	646,47	662,97	887,45	699,89	331,54	853,87	766,51	840,44	667,93	901,49	894,18	-	28.603,25	560,85	595,90	1.594,19	7	1,843%	35,972%	2	49	96,08%
093	61,85	168,51	412,16	365,60	425,78	378,40	699,88	520,05	638,38	655,32	655,71	491,00	678,78	75,08	-	-	73,53	27.717,57	543,48	602,56	1.498,38	6	1,786%	37,758%	4	47	92,16%
050	295,60	1.354,36	142,89	91,08	572,39	505,13	486,99	467,55	552,71	776,54	617,21	-	-	38,75	119,18	494,36	-	26.301,16	515,71	657,53	2.170,43	5	1,695%	39,453%	10	41	80,39%
101	450,12	399,51	800,11	418,99	231,60	1.032,22	518,48	784,74	660,39	902,23	583,36	810,43	821,70	881,90	963,26	266,65	332,83	25.691,63	503,76	570,93	1.256,83	20	1,655%	41,109%	5	46	90,20%
007	573,57	330,48	-	137,39	601,49	459,26	403,69	327,73	648,55	400,81	819,89	891,01	663,40	558,25	548,68	642,44	-	25.031,44	490,81	532,58	1.561,10	12	1,613%	42,722%	3	48	94,12%
128	488,94	105,84	26,64	13,40	-	39,40	130,89	431,59	415,52	471,61	557,37	492,60	649,34	521,88	13,46	111,28	-	25.029,40	490,77	532,54	1.787,01	2	1,613%	44,334%	3	48	94,12%
063	295,77	783,68	681,56	633,56	814,56	261,81	79,90	264,25	381,61	278,89	134,76	231,65	552,04	611,84	485,90	627,05	-	23.399,03	458,80	487,48	1.229,46	5	1,508%	45,842%	2	49	96,08%
043	309,38	471,64	457,98	502,80	478,49	395,18	483,51	440,76	879,79	714,67	579,45	417,98	326,14	415,83	783,66	511,14	-	22.828,38	447,62	465,89	891,21	26	1,471%	47,313%	1	50	98,04%
024	662,13	911,79	88,46	17,70	-	-	-	-	-	306,06	327,63	427,81	438,17	365,59	451,50	490,72	-	22.210,91	435,51	504,79	1.143,36	30	1,431%	48,744%	6	45	88,24%
114	-	-	-	-	-	-	19,80	20,30	-	827,56	1.127,11	883,26	1.421,22	1.680,69	159,25	30,71	-	21.679,74	425,09	656,96	1.680,69	46	1,397%	50,141%	17	34	66,67%
055	73,29	203,87	282,95	402,88	765,47	643,46	477,20	659,51	736,72	550,62	423,14	74,10	122,97	211,18	362,34	308,84	-	21.570,86	422,96	440,22	1.200,40	7	1,390%	51,531%	1	50	98,04%
015	213,57	66,66	-	15,40	13,15	-	-	13,10	276,92	342,71	357,96	472,49	618,32	331,98	275,15	13,15	-	21.549,45	422,54	501,15	1.221,06	2	1,389%	52,920%	7	44	86,27%
073	301,57	249,09	483,06	354,07	370,98	258,74	431,36	525,53	276,45	305,09	439,17	382,63	549,96	184,04	-	13,75	68,29	21.478,57	421,15	438,34	1.020,65	8	1,384%	54,304%	1	50	98,04%
067	486,66	606,02	435,81	632,52	348,45	114,34	201,37	468,94	508,58	432,52	78,64	-	-	-	-	16,88	-	21.449,83	420,58	476,66	1.306,86	8	1,382%	55,686%	5	46	90,20%
095	123,85	41,51	82,40	227,64	112,35	393,13	220,56	505,49	668,47	547,96	790,07	664,75	821,43	796,16	685,26	970,56	20,43	21.404,11	419,69	497,77	1.560,87	1	1,379%	57,065%	7	44	86,27%
039	421,79	563,39	230,05	521,29	532,89	320,15	507,99	562,50	757,38	583,72	606,15	312,59	135,01	437,28	522,65	461,38	-	21.016,71	412,09	437,85	878,21	7	1,354%	58,420%	2	49	96,08%
044	442,13	653,72	583,39	480,46	570,89	376,93	360,65	511,64	651,58	501,17	405,94	-	-	232,38	488,30	413,97	-	19.071,11	373,94	405,77	893,26	18	1,229%	59,648%	3	48	94,12%
033	423,27	523,55	537,21	749,20	697,68	478,00	488,83	577,61	605,26	296,50	446,40	603,50	503,48	94,76	317,48	330,63	-	17.889,84	350,78	365,10	749,20	36	1,153%	60,801%	1	50	98,04%
068	442,21	719,95	444,74	584,55	703,43	195,60	639,52	754,67	570,23	690,82	165,77	-	-	-	-	24,08	-	17.770,27	348,44	467,64	1.086,75	27	1,145%	61,946%	12	39	76,47%
070	159,68	99,75	-	-	-	273,26	203,70	355,05	203,29	126,10	374,44	491,73	470,38	338,68	81,53	138,16	-	17.769,34	348,42	423,08	956,35	5	1,145%	63,091%	8	43	84,31%
129	83,67	104,66	242,72	238,41	297,09	184,80	127,30	185,51	501,05	276,70	275,88	334,04	196,62	242,83	421,03	620,51	-	17.623,04	345,55	367,15	773,90	6	1,136%	64,227%	2	49	96,08%
056	158,95	182,07	281,29	465,14	360,98	106,58	346,84	344,35	535,53	442,70	601,33	588,56	436,86	363,42	445,93	577,31	-	17.511,68	343,37	372,59	874,04	22	1,128%	65,355%	3	48	94,12%
009	639,15	430,94	411,24	318,38	562,19	645,96	471,08	625,19	618,05	605,09	623,17	669,62	777,92	841,80	320,39	21,75	-	17.144,51	336,17	357,18	917,20	2	1,105%	66,460%	2	49	96,08%
104	179,02	39,03	-	118,20	426,43	22,33	1.261,02	55,88	40,28	-	39,50	-	-	-	-	-	-	17.099,20	335,28	518,16	1.446,52	15	1,102%	67,562%	17	34	66,67%
012	466,05	680,25	71,96	376,04	427,61	532,32	53,20	108,56	53,85	71,48	314,74	231,18	17,88	-	-	-	-	16.816,53	329,74	391,08	1.428,12	32	1,084%	68,645%	7	44	86,27%
011	-	-	37,43	18,46	-	-	198,65	557,58	428,20	199,47	17,95	-	126,46	90,28	387,07	332,97	-	16.565,21	324,81	394,41	823,16	2	1,067%	69,713%	8	43	84,31%
040	308,32	555,89	298,89	391,56	374,10	228,99	346,37	277,13	494,12	367,82	271,00	15,25	-	-	-	8,40	-	16.459,63	322,74	357,82	924,25	12	1,061%	70,773%	4	47	92,16%
019	122,53	154,92	489,20	416,68	275,86	222,96	358,52	359,59	445,03	284,89	179,77	-	11,34	-	115,05	293,22	-	16.026,58	314,25	340,99	929,42	7	1,033%	71,806%	3	48	94,12%
010	426,69	480,31	323,73	557,27	618,31	255,99	319,21	433,14	314,47	289,33	394,78	404,00	322,02	195,35	131,97	142,14	-	15.946,61	312,68	332,22	994,17	18	1,028%	72,834%	2	49	96,08%
084	265,45	210,39	162,99	319,74	400,15	408,91	252,57	333,18	387,75	267,66	374,77	334,47	187,96	164,08	323,42	410,90	-	15.846,10	310,71	323,39	1.038,85	12	1,021%	73,855%	1	50	98,04%
088	275,21	276,87	270,50	415,34	409,36	173,95	252,87	252,45	384,44	300,80	389,35	270,15	294,80	348,15	378,51	283,49	-	15.654,94	306,96	340,32	624,18	18	1,009%	74,864%	4	47	92,16%
005	258,77	304,66	332,90	278,71	342,74	207,43	139,77	562,17	362,64	304,00	408,69	378,58	488,98	281,64	157,25	288,53	-	15.606,80	306,02	346,82	1.385,02	7	1,006%	75,869%	5	46	90,20%
077	250,54	278,05	392,56	307,79	222,92	125,80	239,19	379,19	404,98	461,59	585,48	516,33	634,24	559,56	453,36	152,97	27,78	15.541,60	304,74	323,78	901,95	12	1,001%	76,871%	2	49	96,08%
017	-	-	-	-	30,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15.433,62	302,62	467,69	1.214,68	12	0,994%	77,865%	17	34	66,67%
127	306,77	427,41	350,67	361,85	364,55	346,75	293,87	266,05	224,93	305,09	395,11	284,69	380,05	407,69	378,24	316,78	12,66	15.289,08	299,79	312,02	589,78	18	0,985%	78,850%	1	50	98,04%
087	343,77	527,24	527,16	322,86	395,48	350,77	312,76	450,01	323,94	64,60	23,90	31,38	-	-	-	-	-	14.941,23	292,97	347,47	856,96	6	0,963%	79,813%	7	44	86,27%
034	205,52	204,87	169,38	169,87	277,61	189,12	159,75	79,80	104,31	276,85	316,88	339,69	337,29	349,43	467,11	498,14	-	13.913,46	272,81	296,03	763,78	18	0,897%	80,710%	3	48	94,12%
076	141,62	71,34	302,89	328,77	279,18	292,67	188,16	232,91	142,22	188,64	233,05	198,96	269,34	259,69	316,35	279,80	23,30	13.330,41	261,38	266,61	931,01	21	0,859%	81,569%	0	51	100,00%
109	323,71	265,55	164,63	144,09	121,69	141,74	183,03	468,04	483,91	428,16	587,51	384,44	301,91	492,15	306,39	640,15	-	13.313,30	261,05	283,26	640,15	48	0,858%	82,426%	3	48	94,12%
002	613,77	261,69	722,47	591,33	549,34	-	-	-	-	-	15,23	-	-	-	-	-	-	12.801,46	251,01	441,43	1.610,41	5	0,825%	83,251%	21	30	58,82%
120	245,73	206,74	182,88	246,82	284,62	18,26	184,89	378,13	457,39	482,61	561,28	298,13	472,81	468,52	332,39	750,20	-	12.658,82	248,21	263,73	750,20	48	0,816%	84,067%	2	49	96,08%
116	172,51	211,31	331,38	293,84	499,87	236,65	548,39	327,14	295,91	412,43	520,39	361,68	411,72	463,57	429,89	424,92	-	12.307,09	241,32	293,03	552,52	8	0,793%	84,860%	8	43	84,31%
111	262,07	260,18	129,56	186,83	358,10	242,96	154,10	303,90	153,94	336,60	172,66	182,32	19,85	117,28	273,95	597,11	-	12.214,39	239,50	254,47	608,35	20	0,787%	85,647%	2	49	96,08%
098	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,57	-	11.855,84	232,47	382,45	934,38	27	0,764%	86,411%	19	32	62,75%
108	-	36,45	73,59	184,20	344,08	197,06	255,63	325,02	218,06	198,74	180,66	143,78	114,11	224,27	333,73	363,38	-	11.567,49	226,81	282,13	997,03	18	0,745%	87,156%	9	42	82,35%
047	146,70	323,83	358,79	193,90	44,65	7,98	194,76	194,43	15,00	224,84	442,10	449,92	252,50	666,31	482,55	659,97	-	11.561,10	226,69	256,91	836,15	12	0,745%	87,901%	5	46	90,20%
090	390,41	488,19	465,14	60,10	323,41	383,63	247,19	409,94	557,32	309,05	204,60	60,20	-	-	8,70	8,18	-	11.504,07	225,57	250,09	557,32	41	0,741%	88,643%	4	47	92,16%
112	-	-	-	398,38	994,80	999,46	535,09	772,26	889,06	476,33	-	395,79	376,46	471,77	650,28	336,84	-	11.141,91	218,47	484,43	1.065,98	22	0,718%	89,361%	27	24	47,06%
124	-	-	-	-	274,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	26,90	119,86	-	11.019,56	216,07	324,10	818,43	24	0,710%	90,071%	16	35	68,63%
059	131,31	322,18	323,44	451,18	354,25	305,26	414,59	451,49	473,10	263,70	189,11	8,90	-	192,58	294,21	345,55	-	10.916,35	214,05	248,10	656,13	6	0,703%	90,774%	6	45	88,24%
115	170,27	387,20	416,38	84,50	386,82	177,91	418,33	125,74	239,08	234,35	349,00	235,72	136,20	-	-	83,43	-	10.823,39	212,22	240,52	480,37	29	0,697%	91,472%	5	46	90,20%
075	224,19	265,62	297,64	251,89	221,20	241,24	203,53	150,09	130,13	173,27	150,83	10,12	10,59	40,70	200,64	204,55	214,20	10.588,57	207,62	216,09	734,11	12	0,682%	92,154%	1	50	98,04%
118	-	-	-	117,56	386,15	179,33	340,36	357,28	400,70	314,40	377,86	206,99	213,23	102,77	-	40,85	-	10.284,49	201,66	250,84	509,58	15	0,663%	92,817%	9	42	82,35%
103	-	26,91	210,68	30,03	146,85	90,23	194,27	120,18	284,79	241,17	59,98	181,89	195,86	198,43	137,25	270,85	-	9.185,32	180,10	218,70	651,51	12	0,592%	93,408%	8	43	84,31%
089	64,62	243,97	195,49	195,75	233,12	154,31	163,00	203,45	242,67	105,46	24,41	-	-	-	-	7,70	-	8.779,35	172,14	199,53	1.003,60	9	0,566%	93,974%	6	45	88,24%
031	187,73	275,56	158,03	157,48	296,28	171,21	258,64	268,15	250,99	212,24	62,28	-	-	-	-	5,80	-	8.443,26	165,55	196,35	322,65	22	0,544%	94,518%	7	44	86,27%
105	207,99	207,45	251,59	95,51	204,12	95,17	76,13	140,04	104,41	247,87	454,27	458,64	423,28	232,47	155,66	111,31	-	8.179,66	160,39	240,58	458,64	44	0,527%	95,045%	16	35	68,63%
003	232,20	215,80	152,14	61,05	44,90	87,14	74,23	106,64	59,87	74,80	166,53	150,14	-	-	-	-	256,48	8.133,35	159,48	176,81	642,81	12	0,524%	95,569%	4	47	92,16%
123	-	-	-	-	224,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	29,62	-	8.048,51	157,81	243,89	522,95	30	0,519%	96,088%	17	34	66,67%
119	425,39	270,52	154,24	154,99	323,36	58,50	251,44	425,92	494,90	368,10	483,53	372,66	449,91	255,91	195,70	250,95	-	8.021,75	157,29	258,77	494,90	41	0,517%	96,605%	19	32	62,75%
102	344,86	454,43	283,51	405,68	339,49	309,24	358,83	313,40	371,28	397,93	414,17	256,08	373,34	294,56	63,70	91,23	-	7.762,53	152,21	235,23	464,90	31	0,500%	97,105%	17	34	66,67%
020	29,44	85,53	255,45	166,97	190,16	75,59	97,58	68,49	27,33	9,96	57,95	109,06	325,99	137,48	130,27	338,47	-	7.595,23	148,93	180,84	653,14	16	0,489%	97,594%	8	43	84,31%
117	306,65	227,41	144,02	-	-	-	-	112,01	169,85	194,74	334,92	348,79	348,67	299,59	282,91	230,08	-	7.118,83	139,58	215,72	467,69	26	0,459%	98,053%	17	34	66,67%
041	87,57	87,52	199,45	228,66	187,51	79,38	136,05	138,60	185,07	147,38	227,87	211,25	200,50	210,69	250,91	313,61	-	7.090,28	139,03	147,71	558,65	2	0,457%	98,510%	2	49	96,08%
083	-	-	21,32	85,02	42,35	84,37	63,40	105,88	42,00	40,75	-	-	-	118,73	129,63	-	-	5.225,04	102,45	158,33	745,98	12	0,337%	98,847%	17	34	66,67%
126	194,13	209,65	234,22	272,17	231,32	234,39	174,58	454,74	318,36	290,22	315,56	232,90	33,96	-	39,01	139,36	-	5.153,52	101,05	206,14	553,39	27	0,332%	99,179%	25	26	50,98%
078	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	79,36	293,25	347,71	681,73	565,51	835,10	-	4.270,38	83,73	610,05	1.467,72	12	0,275%	99,454%	43	8	15,69%
125	-	-	84,12	167,79	268,91	250,68	103,89	280,05	249,43	187,63	20,52	204,39	321,09	40,03	99,83	414,52	-	2.794,26	54,79	155,24	414,52	48	0,180%	99,634%	32	19	37,25%
037	-	-	-	-	-	-	-	-	7,84	-	-	-	-	-	-	-	-	1.002,30	19,65	501,15	994,46	12	0,065%	99,699%	48	3	5,88%
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	68,77	109,66	137,15	138,39	195,86	70,43	235,78	-	956,04	18,75	136,58	235,78	48	0,062%	99,760%	43	8	15,69%
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	942,78	18,49	942,78	942,78	12	0,061%	99,821%	49	2	3,92%
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	689,44	13,52	689,44	689,44	12	0,044%	99,865%	49	2	3,92%
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	624,28	12,24	624,28	624,28	12	0,040%	99,906%	49	2	3,92%
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	616,53	12,09	616,53	616,53	12	0,040%	99,945%	49	2	3,92%
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	285,50	5,60	285,50	285,50	12	0,018%	99,964%	49	2	3,92%
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	252,73	4,96	252,73	252,73	12	0,016%	99,980%	49	2	3,92%
027	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	183,25	3,59	91,63	175,13	12	0,012%	99,992%	48	3	5,88%
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	108,22	2,12	108,22	108,22	12	0,007%	99,999%	49	2	3,92%
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18,20	0,36	18,20	18,20	17	0,001%	100,000%	49	2	3,92%
producción	**23.578,24**	**30.082,29**	**27.671,42**	**28.202,50**	**33.447,90**	**25.086,48**	**26.365,05**	**32.199,21**	**33.296,83**	**30.491,58**	**31.625,08**	**25.584,91**	**29.413,91**	**27.240,97**	**28.069,36**	**27.981,51**	**1.792,62**	**1.551.904,96**		**426,55**							

Anexo N°17 Tabla de Pareto producción por telares reportada en SAP

A continuación, se presenta la tabla con la cual se elaboró el diagrama de Pareto que se presenta en el tomo. Fuente elaboración propia.

Item N°	% de Items Acumulado	Máquina	Total kg al año por maquina	Producción Promedio semanal Kg	Producción Promedio Semanal (Activo) Kg	Maxima Producción Semanal Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)	Semanas sin producción	Semanas produciendo	% de semana activo
1	**1,05%**	096	40.280,45	789,81	839,18	1.927,50	20	2,596%	2,596%	2	49	96,08%
2	**2,11%**	097	39.385,76	772,27	895,13	2.330,65	21	2,538%	5,133%	6	45	88,24%
3	**3,16%**	008	36.282,04	711,41	755,88	1.610,74	15	2,338%	7,471%	2	49	96,08%
4	**4,21%**	016	33.921,15	665,12	692,27	1.324,23	18	2,186%	9,657%	1	50	98,04%
5	**5,26%**	110	33.728,47	661,34	717,63	1.322,42	1	2,173%	11,830%	3	48	94,12%
6	**6,32%**	100	32.918,72	645,47	715,62	1.623,38	15	2,121%	13,952%	4	47	92,16%
7	**7,37%**	018	32.796,99	643,08	1.057,97	1.793,39	5	2,113%	16,065%	19	32	62,75%
8	**8,42%**	052	32.746,73	642,09	696,74	1.502,90	11	2,110%	18,175%	3	48	94,12%
9	**9,47%**	074	32.533,53	637,91	650,67	1.370,63	8	2,096%	20,271%	0	51	100,00%
10	**10,53%**	023	32.480,00	636,86	721,78	2.546,79	2	2,093%	22,364%	5	46	90,20%
11	**11,58%**	051	32.392,66	635,15	753,32	1.953,06	18	2,087%	24,452%	7	44	86,27%
12	**12,63%**	066	31.216,05	612,08	637,06	1.422,32	24	2,011%	26,463%	1	50	98,04%
13	**13,68%**	058	30.592,78	599,86	624,34	1.059,41	13	1,971%	28,434%	1	50	98,04%
14	**14,74%**	121	29.830,72	584,92	764,89	1.515,97	22	1,922%	30,357%	11	40	78,43%
15	**15,79%**	053	29.741,74	583,17	646,56	1.493,49	22	1,916%	32,273%	4	47	92,16%
16	**16,84%**	092	28.805,98	564,82	654,68	1.314,15	21	1,856%	34,129%	6	45	88,24%
17	**17,89%**	049	28.603,25	560,85	595,90	1.594,19	7	1,843%	35,972%	2	49	96,08%
18	**18,95%**	093	27.717,57	543,48	602,56	1.498,38	6	1,786%	37,758%	4	47	92,16%
19	**20,00%**	050	26.301,16	515,71	657,53	2.170,43	5	1,695%	39,453%	10	41	80,39%
20	**21,05%**	101	25.691,63	503,76	570,93	1.256,83	20	1,655%	41,109%	5	46	90,20%
21	**22,11%**	007	25.031,44	490,81	532,58	1.561,10	12	1,613%	42,722%	3	48	94,12%
22	**23,16%**	128	25.029,40	490,77	532,54	1.787,01	2	1,613%	44,334%	3	48	94,12%
23	**24,21%**	063	23.399,03	458,80	487,48	1.229,46	5	1,508%	45,842%	2	49	96,08%
24	**25,26%**	043	22.828,38	447,62	465,89	891,21	26	1,471%	47,313%	1	50	98,04%
25	**26,32%**	024	22.210,91	435,51	504,79	1.143,36	30	1,431%	48,744%	6	45	88,24%
26	**27,37%**	114	21.679,74	425,09	656,96	1.680,69	46	1,397%	50,141%	17	34	66,67%
27	**28,42%**	055	21.570,86	422,96	440,22	1.200,40	7	1,390%	51,531%	1	50	98,04%
28	**29,47%**	015	21.549,45	422,54	501,15	1.221,06	2	1,389%	52,920%	7	44	86,27%
29	**30,53%**	073	21.478,57	421,15	438,34	1.020,65	8	1,384%	54,304%	1	50	98,04%
30	**31,58%**	067	21.449,83	420,58	476,66	1.306,86	8	1,382%	55,686%	5	46	90,20%
31	**32,63%**	095	21.404,11	419,69	497,77	1.560,87	1	1,379%	57,065%	7	44	86,27%
32	**33,68%**	039	21.016,71	412,09	437,85	878,21	7	1,354%	58,420%	2	49	96,08%
33	**34,74%**	044	19.071,11	373,94	405,77	893,26	18	1,229%	59,648%	3	48	94,12%
34	**35,79%**	033	17.889,84	350,78	365,10	749,20	36	1,153%	60,801%	1	50	98,04%
35	**36,84%**	068	17.770,27	348,44	467,64	1.086,75	27	1,145%	61,946%	12	39	76,47%
36	**37,89%**	070	17.769,34	348,42	423,08	956,35	5	1,145%	63,091%	8	43	84,31%
37	**38,95%**	129	17.623,04	345,55	367,15	773,90	6	1,136%	64,227%	2	49	96,08%
38	**40,00%**	056	17.511,68	343,37	372,59	874,04	22	1,128%	65,355%	3	48	94,12%
39	**41,05%**	009	17.144,51	336,17	357,18	917,20	2	1,105%	66,460%	2	49	96,08%
40	**42,11%**	104	17.099,20	335,28	518,16	1.446,52	15	1,102%	67,562%	17	34	66,67%
41	**43,16%**	012	16.816,53	329,74	391,08	1.428,12	32	1,084%	68,645%	7	44	86,27%
42	**44,21%**	011	16.565,21	324,81	394,41	823,16	2	1,067%	69,713%	8	43	84,31%
43	**45,26%**	040	16.459,63	322,74	357,82	924,25	12	1,061%	70,773%	4	47	92,16%
44	**46,32%**	019	16.026,58	314,25	340,99	929,42	7	1,033%	71,806%	3	48	94,12%
45	**47,37%**	010	15.946,61	312,68	332,22	994,17	18	1,028%	72,834%	2	49	96,08%
46	**48,42%**	084	15.846,10	310,71	323,39	1.038,85	12	1,021%	73,855%	1	50	98,04%
47	**49,47%**	088	15.654,94	306,96	340,32	624,18	18	1,009%	74,864%	4	47	92,16%
48	**50,53%**	005	15.606,80	306,02	346,82	1.385,02	7	1,006%	75,869%	5	46	90,20%
49	**51,58%**	077	15.541,60	304,74	323,78	901,95	12	1,001%	76,871%	2	49	96,08%
50	**52,63%**	017	15.433,62	302,62	467,69	1.214,68	12	0,994%	77,865%	17	34	66,67%
51	**53,68%**	127	15.289,08	299,79	312,02	589,78	18	0,985%	78,850%	1	50	98,04%
52	**54,74%**	087	14.941,23	292,97	347,47	856,96	6	0,963%	79,813%	7	44	86,27%
53	**55,79%**	034	13.913,46	272,81	296,03	763,78	18	0,897%	80,710%	3	48	94,12%
54	**56,84%**	076	13.330,41	261,38	266,61	931,01	21	0,859%	81,569%	0	51	100,00%
55	**57,89%**	109	13.313,30	261,05	283,26	640,15	48	0,858%	82,426%	3	48	94,12%
56	**58,95%**	002	12.801,46	251,01	441,43	1.610,41	5	0,825%	83,251%	21	30	58,82%
57	**60,00%**	120	12.658,82	248,21	263,73	750,20	48	0,816%	84,067%	2	49	96,08%
58	**61,05%**	116	12.307,09	241,32	293,03	552,52	8	0,793%	84,860%	8	43	84,31%
59	**62,11%**	111	12.214,39	239,50	254,47	608,35	20	0,787%	85,647%	2	49	96,08%
60	**63,16%**	098	11.855,84	232,47	382,45	934,38	27	0,764%	86,411%	19	32	62,75%
61	**64,21%**	108	11.567,49	226,81	282,13	997,03	18	0,745%	87,156%	9	42	82,35%
62	**65,26%**	047	11.561,10	226,69	256,91	836,15	12	0,745%	87,901%	5	46	90,20%
63	**66,32%**	090	11.504,07	225,57	250,09	557,32	41	0,741%	88,643%	4	47	92,16%
64	**67,37%**	112	11.141,91	218,47	484,43	1.065,98	22	0,718%	89,361%	27	24	47,06%
65	**68,42%**	124	11.019,56	216,07	324,10	818,43	24	0,710%	90,071%	16	35	68,63%
66	**69,47%**	059	10.916,35	214,05	248,10	656,13	6	0,703%	90,774%	6	45	88,24%
67	**70,53%**	115	10.823,39	212,22	240,52	480,37	29	0,697%	91,472%	5	46	90,20%
68	**71,58%**	075	10.588,57	207,62	216,09	734,11	12	0,682%	92,154%	1	50	98,04%
69	**72,63%**	118	10.284,49	201,66	250,84	509,58	15	0,663%	92,817%	9	42	82,35%
70	**73,68%**	103	9.185,32	180,10	218,70	651,51	12	0,592%	93,408%	8	43	84,31%
71	**74,74%**	089	8.779,35	172,14	199,53	1.003,60	9	0,566%	93,974%	6	45	88,24%
72	**75,79%**	031	8.443,26	165,55	196,35	322,65	22	0,544%	94,518%	7	44	86,27%
73	**76,84%**	105	8.179,66	160,39	240,58	458,64	44	0,527%	95,045%	16	35	68,63%
74	**77,89%**	003	8.133,35	159,48	176,81	642,81	12	0,524%	95,569%	4	47	92,16%
75	**78,95%**	123	8.048,51	157,81	243,89	522,95	30	0,519%	96,088%	17	34	66,67%
76	**80,00%**	119	8.021,75	157,29	258,77	494,90	41	0,517%	96,605%	19	32	62,75%
77	**81,05%**	102	7.762,53	152,21	235,23	464,90	31	0,500%	97,105%	17	34	66,67%
78	**82,11%**	020	7.595,23	148,93	180,84	653,14	16	0,489%	97,594%	8	43	84,31%
79	**83,16%**	117	7.118,83	139,58	215,72	467,69	26	0,459%	98,053%	17	34	66,67%
80	**84,21%**	041	7.090,28	139,03	147,71	558,65	2	0,457%	98,510%	2	49	96,08%
81	**85,26%**	083	5.225,04	102,45	158,33	745,98	12	0,337%	98,847%	17	34	66,67%
82	**86,32%**	126	5.153,52	101,05	206,14	553,39	27	0,332%	99,179%	25	26	50,98%
83	**87,37%**	078	4.270,38	83,73	610,05	1.467,72	12	0,275%	99,454%	43	8	15,69%
84	**88,42%**	125	2.794,26	54,79	155,24	414,52	48	0,180%	99,634%	32	19	37,25%
85	**89,47%**	037	1.002,30	19,65	501,15	994,46	12	0,065%	99,699%	48	3	5,88%
86	**90,53%**	038	956,04	18,75	136,58	235,78	48	0,062%	99,760%	43	8	15,69%
87	**91,58%**	086	942,78	18,49	942,78	942,78	12	0,061%	99,821%	49	2	3,92%
88	**92,63%**	026	689,44	13,52	689,44	689,44	12	0,044%	99,865%	49	2	3,92%
89	**93,68%**	029	624,28	12,24	624,28	624,28	12	0,040%	99,906%	49	2	3,92%
90	**94,74%**	022	616,53	12,09	616,53	616,53	12	0,040%	99,945%	49	2	3,92%
91	**95,79%**	060	285,50	5,60	285,50	285,50	12	0,018%	99,964%	49	2	3,92%
92	**96,84%**	062	252,73	4,96	252,73	252,73	12	0,016%	99,980%	49	2	3,92%
93	**97,89%**	027	183,25	3,59	91,63	175,13	12	0,012%	99,992%	48	3	5,88%
94	**98,95%**	030	108,22	2,12	108,22	108,22	12	0,007%	99,999%	49	2	3,92%
95	**100,00%**	001	18,20	0,36	18,20	18,20	17	0,001%	100,000%	49	2	3,92%
	Total producción		**1.551.904,96**		**426,55**							

Anexo N°18 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por tipo de falla o defecto

A continuación, se presenta la cantidad de kg de tela de segunda registrada por tipo de falla o defecto. Fuente elaboración propia.

TIPO DE FALLA	Sem1	sem2	Sem3	Sem4	Sem5	Sem6	Sem7	Sem8	Sem9	Sem10	Sem11	Sem12	Sem13	Sem14	Sem15	Sem16	Sem17	Sem18	Sem19	Sem20	Sem21	Sem22	Sem23	Sem24	Sem25	Sem26	Sem27	Sem28	Sem29
AGUJA ROTA	46,70	57,64	73,69	119,88	60,11	14,70	82,17	75,48	95,01	59,10	86,00	-	146,64	48,05	68,31	65,91	82,35	-	115,01	168,23	94,66	38,05	71,71	118,17	94,92	29,93	76,39	23,80	68,01
HUECOS	182,66	22,38	167,73	185,93	-	-	29,02	80,44	60,32	76,51	46,43	-	34,53	-	17,64	16,45	42,70	-	-	37,57	32,48	-	28,79	47,04	11,41	-	-	-	34,37
AGUJA CARGANDO	3,14	9,85	-	16,55	3,06	-	-	6,61	-	47,78	39,72	-	99,83	17,27	12,24	5,91	1,31	-	0,55	32,48	51,31	31,77	35,53	34,56	1,59	1,65	-	0,37	21,51
ESCAPES	-	-	-	-	1,51	-	-	-	17,11	-	53,71	-	-	90,45	5,48	0,55	-	-	53,88	-	-	-	-	0,34	-	-	-	-	17,43
REPARACION MECANICA	-	10,73	6,01	-	-	-	15,17	13,19	35,31	-	21,38	-	10,18	16,86	-	-	1,37	-	35,12	36,52	17,40	26,95	19,05	47,62	13,62	-	21,86	-	23,17
FALLA DE PLATINA	47,52	57,06	-	65,69	-	-	-	-	-	-	-	-	20,03	-	-	65,73	-	-	-	-	81,28	-	-	-	-	-	-	-	-
FALLA DE ALIMENTACION	-	-	-	-	3,65	-	9,34	28,58	20,98	-	3,38	-	-	34,43	20,44	-	-	-	10,14	-	-	75,08	123,99	63,49	43,18	15,05	-	-	-
AGUJA CARGANDO POR PARTES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16,40	8,25	-	-	10,00	-	-	-	-	-	0,58	8,27	15,80	15,41	7,63	20,07	-	-	-	-
AGUJA PICANDO	-	-	-	-	-	-	16,11	-	-	-	29,92	-	-	-	48,73	33,91	33,85	-	-	-	-	-	57,74	111,36	39,10	-	54,57	-	-
AGUJA CARGANDO CONTINUA	-	-	-	10,44	8,66	-	0,45	-	0,36	17,18	25,93	-	0,36	-	-	-	-	-	15,03	14,75	0,77	11,77	48,10	5,60	11,61	-	12,76	-	0,77
HILO DOBLE	50,12	22,84	4,06	2,20	6,14	0,75	13,40	2,30	0,77	1,43	8,00	-	3,55	2,56	-	1,29	6,72	-	21,66	12,99	7,51	2,06	12,73	11,65	7,63	-	7,04	15,27	0,30
MIGRAÑA	-	-	-	-	-	-	-	15,69	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	51,49	-	14,12	-	-	-	-	-	58,78	-
AGUJA DOBLADA	-	1,08	26,81	50,73	-	-	13,60	12,98	-	-	-	-	29,64	-	-	-	0,72	-	-	-	-	-	8,14	-	-	-	-	-	15,35
HILO FINO	-	0,49	-	-	-	-	-	-	-	1,86	3,70	-	-	-	-	2,58	1,53	-	2,05	10,27	-	-	4,95	5,36	-	-	-	-	-
SEGUNDA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10,17	38,26	19,70	15,90	-	-	-	64,37
CAIDAS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20,89	-	-	-	-	-	41,60	-	-	-	-	-	-	-
MANCHA DE ACEITE	-	5,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,54	15,47	-	-	15,51	-	-	46,84	15,50	-	-	-	-	-	-
AJUSTE PARAMETRO /ROLLO PRUEBA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130,73	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AJUSTE DE PARAMETRO/PRUEBA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	41,66	-	-	-	-	-	87,44	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PRUEBA CALIDAD/AJUSTE PARAMETRO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	52,85	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO CAMBIADO	-	-	-	-	47,20	-	-	15,83	-	-	-	-	14,66	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MEZCLA DE HILO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	74,54	-	-	9,55	-	-	-	-	-
HILO IRREGULAR	-	-	-	14,62	-	-	-	-	9,00	0,33	0,38	-	-	-	-	7,88	7,08	-	4,73	6,26	-	12,45	-	8,09	-	-	4,10	-	7,83
AJUSTE CALIDAD /PRUEBA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ESCAPES /AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	52,63	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO GRUESO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,14	4,44	-	3,67	-	-	2,36	-	-	7,50	-	-	-	-
AJUSTE DE PARAMETRO	-	-	-	-	-	-	-	-	15,79	-	25,65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,40	-	-	-	-	-
LYCRA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	7,92	-	-	-	-	-	-	2,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ESCAPES /MANCHA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	43,96	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HUECOS POR TAPON	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40,41	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HUECOS /AGUJA ROTA	-	38,39	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA PICANDO POR PARTES	-	-	-	-	-	-	-	-	5,88	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30,59	-	-
HUECOS /AGUJA CARGANDO	-	-	-	19,15	-	-	15,37	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA PICANDO/AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	34,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HUECOS+ ESCAPES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
BARRADO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,95	-	-	-	-	-	-	-	-	2,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SONRISA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,78
PRUEBA /MANTENIMIENTO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,78	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA CARGANDO /HUECOS	-	-	22,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO FINO +HUECOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA CARGANDO / HUECOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HUECOS MIGRAÑAS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CAMBIO DE TEJIDO AJUSTES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HUECOS/AGUJA CARGANDO	-	19,32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MIGRAÑAS/AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO GRUESO + MIGRAÑAS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MIGRAÑAS /REPARACION	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15,86	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA ROTA /ESCAPE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ROLLO CON ESPANSOR MOVIDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,49	-	-	-	-	-	-
BARRADO PRONUNCIADO CON MANCI	-	-	-	-	-	-	-	-	14,11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA ROTA/AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,73	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,57
MANCHAS DE GRASA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HUECOS-AGUJA DOBLADA	-	-	-	9,97	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
FALLA DE PESO (CAMBIO DE LOTE)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,93	-	-	-	-	-	-
HILO MEZCLADO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,46	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MEZCLA DE LOTES	-	8,95	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJAS DOBLADA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
FALLAS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA CARGANDO /AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CONTAMINACIONES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,04	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TELA SEGUNDA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PRUEBA/AJUSTES DE ALIMENTACION	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MEZCLA DE HILO /AG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TELA ABIERTA	-	-	2,07	-	-	-	-	-	0,55	-	0,52	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,46	-	-	-	-	-	-
SOMBRA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO FINO/AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SONRISA TORCIDA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA DOBLADA + AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TELA CON FALLA	-	-	-	-	-	-	1,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
LICRA ROTA-AGUJA ROTA	-	-	-	3,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
MANCHAS DE ACEITE LIMPIO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CAMBIO DE HILO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO DOBLE -AGUJA CARGANDO	-	-	3,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ROTURAS	2,72	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA ROTA / HILO	-	2,70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CAMBIO DE LOTE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA DOBLE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA CERRADA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,75
FALLA DE ALIMENTACION/AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO DOBLE -AGUJA ROTA	-	-	1,98	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA CARGANDO + HILO DOBLE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AGUJA ROTA /AGUAJA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
REPARACION DE SONRISA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HILO BARRADO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Total de KG de fallas semanales	**332,86**	**256,73**	**307,55**	**498,96**	**130,33**	**15,45**	**196,08**	**251,10**	**283,11**	**244,28**	**421,46**	**-**	**417,85**	**221,62**	**377,88**	**251,82**	**223,03**	**-**	**367,53**	**415,10**	**421,07**	**351,80**	**504,78**	**496,56**	**266,53**	**46,63**	**207,31**	**98,22**	**267,21**

TIPO DE FALLA	Sem30	Sem31	Sem32	Sem33	Sem34	Sem35	Sem36	Sem37	Sem38	Sem39	Sem40	Sem41	Sem42	Sem43	Sem44	Sem45	Sem46	Sem47	Sem48	Sem49	Sem50	Total kg de falla producidos por año	Promedio semanal Kg	Maximo valor Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
AGUJA ROTA	38,32	142,63	65,35	122,66	67,97	109,73	57,90	88,30	142,83	127,08	63,15	112,07	94,57	157,99	96,00	71,50	75,24	147,04	126,56	116,92	38,53	4.142,95	82,86	168,23	20	27,77%	27,77%
HUECOS	0,50	10,61	36,97	30,79	86,41	158,97	223,55	38,70	52,08	25,25	23,47	11,41	44,43	27,34	33,74	36,63	16,86	200,72	202,76	77,54	-	2.493,13	49,86	223,55	36	16,71%	44,48%
AGUJA CARGANDO	1,18	-	33,54	20,06	31,07	50,92	37,09	69,38	-	21,38	0,74	17,49	2,31	32,60	22,91	54,20	19,23	31,95	10,01	56,73	29,41	1.016,79	20,34	99,83	13	6,82%	51,29%
ESCAPES	-	173,80	62,59	-	105,67	0,69	-	-	7,42	-	11,31	20,72	5,92	38,76	-	-	39,94	-	-	-	-	707,28	14,15	173,80	31	4,74%	56,03%
REPARACION MECANICA	18,51	11,60	26,95	55,93	42,14	17,95	8,43	-	7,84	-	-	16,53	6,30	-	-	7,91	8,70	-	17,05	19,74	3,19	640,28	12,81	55,93	33	4,29%	60,33%
FALLA DE PLATINA	-	-	-	-	13,15	-	-	-	-	-	19,45	38,22	67,12	-	-	59,33	11,31	33,19	-	-	18,91	597,99	11,96	81,28	21	4,01%	64,33%
FALLA DE ALIMENTACION	-	6,70	1,30	-	-	-	32,30	1,38	41,01	-	-	-	-	-	-	20,54	20,53	18,14	-	-	-	593,63	11,87	123,99	23	3,98%	68,31%
AGUJA CARGANDO POR PARTES	-	-	31,78	-	70,36	129,13	-	15,80	-	-	37,89	33,84	9,64	39,41	39,86	9,97	7,15	-	55,32	-	-	582,56	11,65	129,13	35	3,90%	72,22%
AGUJA PICANDO	-	-	-	15,08	33,93	-	-	-	-	-	-	-	-	12,57	-	-	-	-	-	-	-	486,87	9,74	111,36	24	3,26%	75,48%
AGUJA CARGANDO CONTINUA	70,77	0,44	30,91	12,03	-	8,82	3,46	8,87	20,53	3,06	16,21	4,53	0,49	0,45	16,06	-	4,06	12,44	-	-	-	397,67	7,95	70,77	30	2,67%	78,15%
HILO DOBLE	5,20	15,05	2,65	8,94	0,69	2,41	3,76	3,41	3,90	1,78	5,41	13,05	0,55	0,86	25,16	6,56	1,58	4,82	1,90	3,90	5,77	342,32	6,85	50,12	1	2,29%	80,44%
MIGRAÑA	78,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,22	30,03	-	-	253,13	5,06	78,80	30	1,70%	82,14%
AGUJA DOBLADA	-	3,00	0,30	-	-	8,90	8,60	-	-	1,05	17,35	-	-	-	-	15,08	-	20,41	-	-	4,03	237,77	4,76	50,73	4	1,59%	83,73%
HILO FINO	-	0,39	10,62	-	5,56	-	-	11,19	-	-	-	50,12	15,14	-	-	-	-	-	74,69	17,15	2,65	220,30	4,41	74,69	48	1,48%	85,21%
SEGUNDA	15,36	-	-	-	-	-	19,35	-	-	-	-	26,66	2,10	-	-	-	-	-	-	-	-	211,87	4,24	64,37	29	1,42%	86,63%
CAIDAS	21,05	-	-	10,12	45,66	-	30,84	-	-	-	-	-	-	-	20,37	-	-	-	-	18,93	-	209,46	4,19	45,66	34	1,40%	88,03%
MANCHA DE ACEITE	-	-	-	-	25,16	17,60	8,68	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	172,60	3,45	46,84	22	1,16%	89,19%
AJUSTE PARAMETRO /ROLLO PRUEBA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	130,73	2,61	130,73	15	0,88%	90,06%
AJUSTE DE PARAMETRO/PRUEBA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	129,10	2,58	87,44	19	0,87%	90,93%
PRUEBA CALIDAD/AJUSTE PARAMETROS	20,10	-	-	33,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	106,05	2,12	52,85	21	0,71%	91,64%
HILO CAMBIADO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18,75	-	-	-	-	-	-	-	-	96,44	1,93	47,20	5	0,65%	92,29%
MEZCLA DE HILO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	84,09	1,68	74,54	21	0,56%	92,85%
HILO IRREGULAR	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	82,75	1,66	14,62	4	0,55%	93,40%
AJUSTE CALIDAD /PRUEBA	-	-	-	-	-	-	54,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	54,40	1,09	54,40	36	0,36%	93,77%
ESCAPES /AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	52,63	1,05	52,63	11	0,35%	94,12%
HILO GRUESO	-	-	-	-	-	-	-	3,83	-	-	-	16,53	-	-	-	4,48	1,25	-	-	-	-	49,20	0,98	16,53	41	0,33%	94,45%
AJUSTE DE PARAMETRO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	47,84	0,96	25,65	11	0,32%	94,77%
LYCRA ROTA	-	-	-	-	-	-	11,68	-	-	3,85	17,48	-	-	0,63	-	1,51	-	-	-	-	-	45,07	0,90	17,48	40	0,30%	95,07%
ESCAPES /MANCHA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	43,96	0,88	43,96	20	0,29%	95,37%
HUECOS POR TAPON	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	40,41	0,81	40,41	17	0,27%	95,64%
HUECOS /AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	38,39	0,77	38,39	2	0,26%	95,90%
AGUJA PICANDO POR PARTES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	36,47	0,73	30,59	27	0,24%	96,14%
HUECOS /AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	34,52	0,69	19,15	4	0,23%	96,37%
AGUJA PICANDO/AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	34,09	0,68	34,09	15	0,23%	96,60%
HUECOS+ ESCAPES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	32,11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	32,11	0,64	32,11	41	0,22%	96,82%
BARRADO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	24,55	-	-	-	-	-	-	-	-	28,24	0,56	24,55	42	0,19%	97,01%
SONRISA	17,65	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25,43	0,51	17,65	30	0,17%	97,18%
PRUEBA /MANTENIMIENTO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,78	0,46	22,78	22	0,15%	97,33%
AGUJA CARGANDO /HUECOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,20	0,44	22,20	3	0,15%	97,48%
HILO FINO +HUECOS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,59	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,59	0,43	21,59	40	0,14%	97,62%
AGUJA CARGANDO / HUECOS	-	-	-	-	-	21,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,45	0,43	21,45	35	0,14%	97,77%
HUECOS MIGRAÑAS	-	20,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20,40	0,41	20,40	31	0,14%	97,90%
CAMBIO DE TEJIDO AJUSTES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,46	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,46	0,39	19,46	40	0,13%	98,03%
HUECOS/AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,32	0,39	19,32	2	0,13%	98,16%
MIGRAÑAS/AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16,74	0,33	16,74	10	0,11%	98,28%
HILO GRUESO + MIGRAÑAS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16,30	0,33	16,30	40	0,11%	98,38%
MIGRAÑAS /REPARACION	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15,86	0,32	15,86	11	0,11%	98,49%
AGUJA ROTA /ESCAPE	-	-	-	-	-	6,63	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,74	0,29	8,11	16	0,10%	98,59%
ROLLO CON ESPANSOR MOVIDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,49	0,29	14,49	23	0,10%	98,69%
BARRADO PRONUNCIADO CON MANCHA MECANICA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14,11	0,28	14,11	9	0,09%	98,78%
AGUJA ROTA/AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	13,30	0,27	8,73	13	0,09%	98,87%
MANCHAS DE GRASA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11,35	-	-	-	-	-	11,35	0,23	11,35	45	0,08%	98,95%
HUECOS-AGUJA DOBLADA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,97	0,20	9,97	4	0,07%	99,01%
FALLA DE PESO (CAMBIO DE LOTE)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,93	0,20	9,93	23	0,07%	99,08%
HILO MEZCLADO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,46	0,19	9,46	15	0,06%	99,14%
MEZCLA DE LOTES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,95	0,18	8,95	2	0,06%	99,20%
AGUJAS DOBLADA	-	-	-	-	-	-	-	8,87	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,87	0,18	8,87	37	0,06%	99,26%
FALLAS	-	-	-	-	-	-	-	8,77	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,77	0,18	8,77	37	0,06%	99,32%
AGUJA CARGANDO /AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,22	0,16	8,22	15	0,06%	99,38%
CONTAMINACIONES	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,04	0,16	8,04	13	0,05%	99,43%
TELA SEGUNDA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,35	7,35	0,15	7,35	50	0,05%	99,48%
PRUEBA/AJUSTES DE ALIMENTACION	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,85	-	-	-	-	-	-	-	-	6,85	0,14	6,85	42	0,05%	99,53%
MEZCLA DE HILO /AG	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,00	0,12	6,00	10	0,04%	99,57%
TELA ABIERTA	-	-	0,89	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,51	-	-	-	-	-	-	6,00	0,12	2,07	3	0,04%	99,61%
SOMBRA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,04	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,04	0,10	5,04	39	0,03%	99,64%
HILO FINO/AGUJA ROTA	-	-	4,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,90	0,10	4,90	32	0,03%	99,67%
SONRISA TORCIDA	-	-	-	-	-	0,35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,51	-	-	-	4,86	0,10	4,51	47	0,03%	99,71%
AGUJA DOBLADA + AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	4,66	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,66	0,09	4,66	37	0,03%	99,74%
TELA CON FALLA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,76	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,21	0,08	2,76	40	0,03%	99,76%
LICRA ROTA-AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,80	0,08	3,80	4	0,03%	99,79%
MANCHAS DE ACEITE LIMPIO	-	-	-	-	-	-	-	3,66	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,66	0,07	3,66	37	0,02%	99,81%
CAMBIO DE HILO	-	-	-	-	-	-	3,58	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,58	0,07	3,58	36	0,02%	99,84%
HILO DOBLE -AGUJA CARGANDO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,00	0,06	3,00	3	0,02%	99,86%
ROTURAS	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,72	0,05	2,72	1	0,02%	99,88%
AGUJA ROTA / HILO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,70	0,05	2,70	2	0,02%	99,90%
CAMBIO DE LOTE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,70	-	-	-	-	-	-	-	-	2,70	0,05	2,70	42	0,02%	99,91%
AGUJA DOBLE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,61	-	-	-	-	-	-	2,61	0,05	2,61	44	0,02%	99,93%
AGUJA CERRADA	-	-	-	0,71	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,46	0,05	1,75	29	0,02%	99,95%
FALLA DE ALIMENTACION/AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,00	0,04	2,00	14	0,01%	99,96%
HILO DOBLE -AGUJA ROTA	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,98	0,04	1,98	3	0,01%	99,97%
AGUJA CARGANDO + HILO DOBLE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,43	0,03	1,43	39	0,01%	99,98%
AGUJA ROTA /AGUAJA	-	-	-	-	1,17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,17	0,02	1,17	34	0,01%	99,99%
REPARACION DE SONRISA	-	-	-	0,75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,75	0,02	0,75	33	0,01%	100,00%
HILO BARRADO	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,55	0,01	0,55	17	0,00%	100,00%
Total de KG de fallas semanales	**287,44**	**384,62**	**308,75**	**310,17**	**528,94**	**533,55**	**503,62**	**266,82**	**275,61**	**189,92**	**272,57**	**393,28**	**301,42**	**310,61**	**258,22**	**299,06**	**205,85**	**477,44**	**518,32**	**310,91**	**109,84**	**14.919,80**	**298,40**				

Anexo N°19 Tabla Pareto según tipo de fallas producidas en 2016

A continuación, se presenta la tabla con la que se elaboró el diagrama de Pareto que se muestra en el tomo. Fuente elaboración propia.

Item N°	% de Items Acumulado	TIPO DE FALLA	Total kg de falla producidos por año	Promedio semanal Kg	Maximo valor Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
1	1,19%	AGUJA ROTA	4.142,95	82,86	168,23	20	27,77%	27,77%
2	2,38%	HUECOS	2.493,13	49,86	223,55	36	16,71%	44,48%
3	3,57%	AGUJA CARGANDO	1.016,79	20,34	99,83	13	6,82%	51,29%
4	4,76%	ESCAPES	707,28	14,15	173,80	31	4,74%	56,03%
5	5,95%	REPARACION MECANICA	640,28	12,81	55,93	33	4,29%	60,33%
6	7,14%	FALLA DE PLATINA	597,99	11,96	81,28	21	4,01%	64,33%
7	8,33%	FALLA DE ALIMENTACION	593,63	11,87	123,99	23	3,98%	68,31%
8	9,52%	AGUJA CARGANDO POR PARTES	582,56	11,65	129,13	35	3,90%	72,22%
9	10,71%	AGUJA PICANDO	486,87	9,74	111,36	24	3,26%	75,48%
10	11,90%	AGUJA CARGANDO CONTINUA	397,67	7,95	70,77	30	2,67%	78,15%
11	13,10%	HILO DOBLE	342,32	6,85	50,12	1	2,29%	80,44%
12	14,29%	MIGRAÑA	253,13	5,06	78,80	30	1,70%	82,14%
13	15,48%	AGUJA DOBLADA	237,77	4,76	50,73	4	1,59%	83,73%
14	16,67%	HILO FINO	220,30	4,41	74,69	48	1,48%	85,21%
15	17,86%	SEGUNDA	211,87	4,24	64,37	29	1,42%	86,63%
16	19,05%	CAIDAS	209,46	4,19	45,66	34	1,40%	88,03%
17	20,24%	MANCHA DE ACEITE	172,60	3,45	46,84	22	1,16%	89,19%
18	21,43%	AJUSTE PARAMETRO /ROLLO PRUEBA	130,73	2,61	130,73	15	0,88%	90,06%
19	22,62%	AJUSTE DE PARAMETRO/PRUEBA	129,10	2,58	87,44	19	0,87%	90,93%
20	23,81%	PRUEBA CALIDAD/AJUSTE PARAMETROS	106,05	2,12	52,85	21	0,71%	91,64%
21	25,00%	HILO CAMBIADO	96,44	1,93	47,20	5	0,65%	92,29%
22	26,19%	MEZCLA DE HILO	84,09	1,68	74,54	21	0,56%	92,85%
23	27,38%	HILO IRREGULAR	82,75	1,66	14,62	4	0,55%	93,40%
24	28,57%	AJUSTE CALIDAD /PRUEBA	54,40	1,09	54,40	36	0,36%	93,77%
25	29,76%	ESCAPES /AGUJA ROTA	52,63	1,05	52,63	11	0,35%	94,12%
26	30,95%	HILO GRUESO	49,20	0,98	16,53	41	0,33%	94,45%
27	32,14%	AJUSTE DE PARAMETRO	47,84	0,96	25,65	11	0,32%	94,77%
28	33,33%	LYCRA ROTA	45,07	0,90	17,48	40	0,30%	95,07%
29	34,52%	ESCAPES /MANCHA	43,96	0,88	43,96	20	0,29%	95,37%
30	35,71%	HUECOS POR TAPON	40,41	0,81	40,41	17	0,27%	95,64%
31	36,90%	HUECOS /AGUJA ROTA	38,39	0,77	38,39	2	0,26%	95,90%
32	38,10%	AGUJA PICANDO POR PARTES	36,47	0,73	30,59	27	0,24%	96,14%
33	39,29%	HUECOS /AGUJA CARGANDO	34,52	0,69	19,15	4	0,23%	96,37%
34	40,48%	AGUJA PICANDO/AGUJA ROTA	34,09	0,68	34,09	15	0,23%	96,60%
35	41,67%	HUECOS+ ESCAPES	32,11	0,64	32,11	41	0,22%	96,82%
36	42,86%	BARRADO	28,24	0,56	24,55	42	0,19%	97,01%
37	44,05%	SONRISA	25,43	0,51	17,65	30	0,17%	97,18%
38	45,24%	PRUEBA /MANTENIMIENTO	22,78	0,46	22,78	22	0,15%	97,33%
39	46,43%	AGUJA CARGANDO /HUECOS	22,20	0,44	22,20	3	0,15%	97,48%
40	47,62%	HILO FINO +HUECOS	21,59	0,43	21,59	40	0,14%	97,62%
41	48,81%	AGUJA CARGANDO / HUECOS	21,45	0,43	21,45	35	0,14%	97,77%
42	50,00%	HUECOS MIGRAÑAS	20,40	0,41	20,40	31	0,14%	97,90%
43	51,19%	CAMBIO DE TEJIDO AJUSTES	19,46	0,39	19,46	40	0,13%	98,03%
44	52,38%	HUECOS/AGUJA CARGANDO	19,32	0,39	19,32	2	0,13%	98,16%
45	53,57%	MIGRAÑAS/AGUJA CARGANDO	16,74	0,33	16,74	10	0,11%	98,28%
46	54,76%	HILO GRUESO + MIGRAÑAS	16,30	0,33	16,30	40	0,11%	98,38%
47	55,95%	MIGRAÑAS /REPARACION	15,86	0,32	15,86	11	0,11%	98,49%
48	57,14%	AGUJA ROTA /ESCAPE	14,74	0,29	8,11	16	0,10%	98,59%
49	58,33%	ROLLO CON ESPANSOR MOVIDO	14,49	0,29	14,49	23	0,10%	98,69%
50	59,52%	BARRADO PRONUNCIADO CON MANCHA MECANICA	14,11	0,28	14,11	9	0,09%	98,78%
51	60,71%	AGUJA ROTA/AGUJA CARGANDO	13,30	0,27	8,73	13	0,09%	98,87%
52	61,90%	MANCHAS DE GRASA	11,35	0,23	11,35	45	0,08%	98,95%
53	63,10%	HUECOS-AGUJA DOBLADA	9,97	0,20	9,97	4	0,07%	99,01%
54	64,29%	FALLA DE PESO (CAMBIO DE LOTE)	9,93	0,20	9,93	23	0,07%	99,08%
55	65,48%	HILO MEZCLADO	9,46	0,19	9,46	15	0,06%	99,14%
56	66,67%	MEZCLA DE LOTES	8,95	0,18	8,95	2	0,06%	99,20%
57	67,86%	AGUJAS DOBLADA	8,87	0,18	8,87	37	0,06%	99,26%
58	69,05%	FALLAS	8,77	0,18	8,77	37	0,06%	99,32%
59	70,24%	AGUJA CARGANDO /AGUJA ROTA	8,22	0,16	8,22	15	0,06%	99,38%
60	71,43%	CONTAMINACIONES	8,04	0,16	8,04	13	0,05%	99,43%
61	72,62%	TELA SEGUNDA	7,35	0,15	7,35	50	0,05%	99,48%
62	73,81%	PRUEBA/AJUSTES DE ALIMENTACION	6,85	0,14	6,85	42	0,05%	99,53%
63	75,00%	MEZCLA DE HILO /AG	6,00	0,12	6,00	10	0,04%	99,57%
64	76,19%	TELA ABIERTA	6,00	0,12	2,07	3	0,04%	99,61%
65	77,38%	SOMBRA	5,04	0,10	5,04	39	0,03%	99,64%
66	78,57%	HILO FINO/AGUJA ROTA	4,90	0,10	4,90	32	0,03%	99,67%
67	79,76%	SONRISA TORCIDA	4,86	0,10	4,51	47	0,03%	99,71%
68	80,95%	AGUJA DOBLADA + AGUJA CARGANDO	4,66	0,09	4,66	37	0,03%	99,74%
69	82,14%	TELA CON FALLA	4,21	0,08	2,76	40	0,03%	99,76%
70	83,33%	LICRA ROTA-AGUJA ROTA	3,80	0,08	3,80	4	0,03%	99,79%
71	84,52%	MANCHAS DE ACEITE LIMPIO	3,66	0,07	3,66	37	0,02%	99,81%
72	85,71%	CAMBIO DE HILO	3,58	0,07	3,58	36	0,02%	99,84%
73	86,90%	HILO DOBLE -AGUJA CARGANDO	3,00	0,06	3,00	3	0,02%	99,86%
74	88,10%	ROTURAS	2,72	0,05	2,72	1	0,02%	99,88%
75	89,29%	AGUJA ROTA / HILO	2,70	0,05	2,70	2	0,02%	99,90%
76	90,48%	CAMBIO DE LOTE	2,70	0,05	2,70	42	0,02%	99,91%
77	91,67%	AGUJA DOBLE	2,61	0,05	2,61	44	0,02%	99,93%
78	92,86%	AGUJA CERRADA	2,46	0,05	1,75	29	0,02%	99,95%
79	94,05%	FALLA DE ALIMENTACION/AGUJA ROTA	2,00	0,04	2,00	14	0,01%	99,96%
80	95,24%	HILO DOBLE -AGUJA ROTA	1,98	0,04	1,98	3	0,01%	99,97%
81	96,43%	AGUJA CARGANDO + HILO DOBLE	1,43	0,03	1,43	39	0,01%	99,98%
82	97,62%	AGUJA ROTA /AGUAJA	1,17	0,02	1,17	34	0,01%	99,99%
83	98,81%	REPARACION DE SONRISA	0,75	0,02	0,75	33	0,01%	100,00%
84	100,00%	HILO BARRADO	0,55	0,01	0,55	17	0,00%	100,00%
		Total de KG de fallas semanales	**14.919,80**	**298,40**				

Anexo N°20 Cantidad de Kg de tela de segunda registrada por Telar Circular

Se presenta la cantidad de kg de tela de segunda registrada por telar circular en la siguiente tabla. Fuente elaboración propia.

Máquina o telar circular	Sem1	Sem2	Sem3	Sem4	Sem5	Sem6	Sem7	Sem8	Sem9	Sem10	Sem11	Sem12	Sem13	Sem14	Sem15	Sem16	Sem17	Sem18	Sem19	Sem20	Sem21	Sem22	Sem23	Sem24	Sem25	Sem26	Sem27	Sem28	Sem29	Sem30
67	3,89	-	-	2,25	-	-	1,79	-	-	-	2,55		10,63	52,90	73,45	33,91	40,01		9,13	35,06	0,89	-	-	78,22	34,50	-	65,54	-	88,47	-
51	-	6,70	-	-	-	-	-	-	43,51	-	1,86		-	-	-	-	2,37		12,86	1,92	4,33	-	-	-	-	-	-	-	-	-
66	3,96	9,09	3,84	-	-	-	4,46	10,53	14,99	2,21	25,26		65,75	11,13	12,88	4,00	5,78		9,02	-	17,39	-	13,23	10,97	12,89	-	12,21	-	19,30	2,76
8	6,36	4,49	8,65	31,50	10,11	2,42	2,69	2,01	-	2,05	1,21		31,32	-	2,71	11,31	11,85		23,29	19,84	1,94	5,81	60,49	1,25	5,79	1,65	-	-	-	24,95
93	14,57	57,06	-	34,86	-	-	2,24	-	0,97	1,53	-		-	-	-	1,75	-		-	-	74,54	-	154,01	-	-	-	-	-	-	-
7	2,17	-	-	1,73	2,60	2,11	-	0,60	6,78	1,90	10,53		2,39	0,60	2,23	2,80	16,86		5,69	2,82	1,16	-	3,09	1,02	2,30	-	1,86	-	0,57	-
19	-	-	3,17	-	-	-	2,06	-	-	3,61	3,38		-	-	-	-	0,72		2,43	22,42	30,48	28,66	5,96	80,65	14,30	-	12,76	1,81	3,15	0,44
63	17,22	11,67	-	2,23	2,80	-	20,85	15,07	29,82	10,51	20,05		33,30	10,84	17,29	-	-		7,16	20,38	4,64	-	-	8,34	4,91	-	3,91	-	1,30	-
3	46,37	-	-	15,15	-	0,46	16,85	29,25	-	-	14,83		-	-	2,41	18,91	18,33		31,04	32,23	-	63,03	31,22	0,78	0,94	-	-	-	-	-
33	7,77	-	7,98	18,08	-	-	13,60	-	-	1,89	13,57		0,90	-	-	1,81	3,47		-	2,10	0,90	18,66	73,25	3,33	37,39	15,05	-	-	2,55	1,91
2	-	80,09	87,41	95,24	-	-	1,45	3,39	-	-	-		-	-	-	-	-		19,59	-	-	-	3,33	-	-	-	-	-	-	-
50	-	-	-	1,10	-	-	1,33	-	-	-	-		25,16	-	12,33	-	-		12,35	-	1,24	-	-	-	6,15	-	3,03	-	-	-
40	3,23	3,26	3,76	1,33	0,35	0,85	1,65	-	0,34	22,76	0,19		1,21	0,29	1,88	17,50	3,53		4,03	28,04	10,30	1,47	4,42	5,37	2,80	0,42	-	4,14	2,90	3,36
90	1,38	1,08	17,46	17,41	-	-	0,43	17,42	11,55	57,04	0,39		26,33	-	-	-	2,71		-	-	0,40	-	4,10	9,00	-	-	-	-	1,48	-
12	2,72	6,88	-	15,73	-	-	16,11	20,10	-	-	-		-	-	-	-	-		-	37,33	98,68	-	-	-	-	-	17,51	-	21,75	-
74	-	-	13,48	11,02	-	-	-	26,04	-	0,54	-		0,65	-	-	-	0,66		-	-	1,38	2,47	0,77	1,06	2,09	7,12	-	-	1,73	1,15
68	-	-	-	-	-	-	-	-	49,31	16,74	34,27		2,39	8,93	11,09	4,50	4,40		-	3,36	-	-	-	-	-	-	1,43	-	-	-
108	-	-	-	-	-	-	-	5,60	-	-	72,07		1,81	90,45	9,52	-	5,00		-	0,68	2,32	-	-	-	19,41	-	-	-	7,41	-
53	4,46	12,00	27,92	2,37	1,60	-	4,36	0,89	-	3,84	1,46		9,07	0,96	-	3,04	4,38		-	2,41	3,00	-	-	1,91	12,45	-	-	-	-	-
97	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		1,57	-	-	-	-	-	-	-	-	58,78	-	78,80
20	-	0,70	-	1,15	0,53	-	-	-	-	-	2,28		-	-	-	4,13	5,43		0,92	26,36	-	-	-	-	21,67	-	-	2,81	2,75	-
95	-	-	-	-	-	-	-	44,41	20,98	-	-		20,03	-	80,89	40,58	1,37		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,67
70	-	1,24	-	-	-	-	2,11	3,47	1,20	-	-		-	5,03	4,81	-	2,70		-	-	6,07	-	-	-	2,99	-	5,75	-	3,80	-
115	-	0,83	1,81	1,28	-	1,30	-	0,49	32,93	1,26	0,63		3,73	-	-	1,79	-		2,55	5,63	6,46	13,86	-	10,72	1,58	0,55	-	-	-	1,00
39	1,25	7,78	27,54	2,07	14,75	-	1,01	-	-	-	0,52		0,29	-	1,26	2,68	1,76		-	29,50	3,34	1,49	0,87	1,06	0,93	-	0,74	0,88	5,66	3,52
83	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	3,49	-	42,70		55,44	43,96	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
56	3,00	-	3,79	17,06	0,59	1,69	1,72	12,98	-	-	-		-	0,69	-	2,01	2,76		4,47	3,50	4,43	-	3,66	1,87	1,46	0,61	14,17	-	3,16	-
55	-	1,82	0,95	-	-	-	-	-	0,60	23,10	62,11		12,98	-	0,60	0,96	-		0,71	3,06	7,13	-	15,62	6,09	4,13	-	0,34	-	2,09	-
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25,65		16,50	-	-	-	-		52,99	-	52,85	-	-	6,40	-	-	-	-	-	20,10
98	-	-	-	-	47,20	-	-	-	-	-	22,07		88,67	16,86	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	33,15	-
92	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		2,24	-	3,04	61,45	-	-	3,66	-	4,18	3,53	-	-
96	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	1,49		-	-	-	-	-	60,08	-	-	-	-	-	60,60
38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
110	136,29	-	-	-	-	-	-	-	19,84	-	-		-	-	-	-	-		1,68	-	3,31	-	8,71	-	-	-	-	7,64	-	2,50
129	-	-	39,54	37,56	2,90	1,84	0,77	2,98	0,70	2,46	1,01		3,75	2,50	1,40	3,28	7,74		6,68	-	15,31	28,03	-	2,58	2,70	-	0,74	0,54	-	3,45
34	-	-	-	9,83	12,67	0,32	9,34	-	0,55	-	11,21		1,21	11,40	-	9,00	1,98		1,67	20,58	9,55	5,54	3,33	2,56	1,01	0,32	0,83	-	-	0,58
109	-	-	20,53	20,55	-	-	-	-	-	-	-		1,16	-	-	1,12	5,74		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	-	-	-	-	0,74	-	-	-	-	6,16	0,83		-	-	-	-	-		-	2,44	-	2,13	-	0,51	-	0,54	-	-	1,45	-
44	-	-	0,66	-	-	-	-	-	1,19	0,92	5,21		-	0,74	-	-	-		6,11	26,83	4,78	14,48	1,11	29,33	11,61	0,69	-	2,40	0,90	-
78	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	22,44	-	-		-	-	8,93	41,60	-	-	-	-	3,77	-	13,37	21,05
87	-	-	0,81	18,24	-	-	1,07	8,17	-	24,59	-		8,20	-	10,64	16,45	-		-	-	-	-	0,37	10,62	1,67	-	-	-	-	7,99
103	-	-	-	-	-	0,70	-	15,50	-	1,13	-		3,45	-	2,62	15,65	-		-	-	0,62	15,40	2,23	15,72	-	-	-	-	-	-
105	-	-	0,43	37,90	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	3,47	0,63	-	1,55
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	47,80	-	-		22,10	-	-	-	-	-	-	-	4,67	-	-	9,30
31	-	-	-	1,15	-	0,24	0,45	-	0,90	4,10	9,11		17,44	-	-	2,68	3,60		0,46	10,17	-	8,03	32,92	1,48	2,25	2,13	1,07	0,57	2,73	7,78
5	-	-	-	0,85	3,18	0,94	-	-	6,16	4,86	2,34		-	-	-	-	-		-	4,73	0,41	16,13	56,81	0,80	5,72	-	-	-	-	-
59	-	12,39	-	-	-	-	-	23,78	-	-	0,81		2,09	-	1,67	-	-		-	0,47	5,63	1,40	3,52	13,42	1,94	-	0,77	-	1,63	3,33
11	-	-	0,60	-	8,89	-	26,01	4,58	8,37	-	7,25		1,47	-	-	-	1,19		25,89	-	3,69	-	-	17,63	5,71	-	-	-	-	-
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	29,61	29,92		14,66	-	15,04	-	-		-	-	-	-	-	15,28	-	-	-	-	-	-
100	20,43	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		3,14	-	10,48	-	-	-	-	-	3,97	-	-	-
58	-	-	-	0,69	0,28	2,31	14,93	2,83	-	-	2,14		-	-	2,18	4,18	-		-	1,50	-	3,20	-	-	0,67	1,79	-	0,83	2,57	-
41	-	10,20	12,15	14,56	3,06	-	-	-	-	-	0,59		1,33	-	-	0,78	0,97		5,17	0,60	-	-	0,24	13,31	-	-	-	1,78	-	-
43	0,44	6,29	-	0,31	10,68	-	-	-	-	-	0,44		0,36	-	9,46	1,04	-		2,27	-	-	0,67	0,90	1,72	7,79	-	-	-	-	0,58
9	-	-	-	-	-	-	15,17	-	3,11	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,90
124	44,83	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18,33		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	4,60	-	34,94	-	-	-
23	-	4,73	-	-	-	-	-	-	0,77	-	-		-	-	-	-	-		2,74	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
49	-	2,24	-	2,06	3,25	-	-	-	0,58	-	-		0,65	-	-	6,42	7,30		-	0,81	-	0,65	-	2,63	-	-	-	-	16,24	-
102	-	5,15	-	15,59	0,54	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	18,30	7,56	-	-	-	-
111	-	3,05	-	6,57	-	-	-	-	7,92	-	3,91		-	-	27,79	2,00	-		-	-	16,46	-	-	-	-	-	-	-	1,85	-
88	-	1,62	-	-	1,90	0,27	-	-	-	3,74	-		0,26	-	-	0,44	9,49		-	-	-	-	-	0,39	-	-	4,10	-	7,78	9,66
84	-	0,45	0,22	1,64	-	-	-	-	-	-	-		1,05	-	-	6,23	-		2,52	7,13	-	-	6,44	24,86	0,40	-	-	-	8,47	-
101	-	-	-	-	1,71	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		12,60	-	-	-	-	0,76	-	-	-	-	-	-
16	-	1,76	1,50	-	-	-	-	0,65	14,11	1,43	-		-	-	-	-	0,74		-	-	-	17,64	-	1,00	-	-	-	-	-	-
17	2,50	-	-	-	-	-	15,37	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,70	4,55
73	-	1,25	13,56	1,14	-	-	18,26	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	2,29	-	-	5,65	1,88	5,91	-	-	-	-
120	-	-	-	-	-	-	-	-	3,36	2,85	-		-	-	-	-	-		3,94	-	-	-	4,25	-	-	0,45	1,04	-	-	0,80
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	4,40	-	4,51	-	-	9,08
121	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	20,89	-		-	-	2,24	-	-	-	-	-	-	-	-	-
117	-	-	-	-	-	-	-	-	1,94	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	20,78	-	-	-	6,36	-	-
75	-	-	-	-	-	-	-	0,36	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	0,46	-	-	-	-	-	-	-	-	0,70
76	-	1,65	-	45,78	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
89	-	0,46	-	-	-	-	-	-	-	0,65	8,63		-	8,30	-	-	1,03		-	-	-	-	-	5,36	-	0,52	-	-	-	-
15	-	-	7,76	12,98	-	-	-	-	-	-	0,65		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,52	-	-
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	12,50	-	-	-	-	-	-
47	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,84	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,18
128	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
127	10,02	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	9,98	-		0,68	10,08	-	-	-	-	-	0,47	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,08	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	2,08	0,85	-	-	-	-
24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,20		-	-	-	-	2,17		6,42	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
118	-	-	-	-	-	-	-	-	0,63	1,88	-		-	-	-	-	2,80		5,98	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	-	-	2,03	-	-	-	-	-	-	-	-		7,66	-	-	-	-		-	-	-	-	-	9,55	-	-	-	-	3,30	-
77	-	0,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	9,93	-	1,46	-	-	-	-	-
45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	9,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
104	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		-	-	-	-	-		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Kg de fallas se	**332,86**	**256,73**	**307,55**	**498,96**	**130,33**	**15,45**	**196,08**	**251,10**	**283,11**	**244,28**	**421,46**	**-**	**417,85**	**221,62**	**377,88**	**251,82**	**223,03**	**-**	**367,53**	**415,10**	**421,07**	**351,80**	**504,78**	**496,56**	**266,53**	**46,63**	**207,31**	**98,22**	**267,21**	**287,44**

Máquina o telar circular	Sem31	Sem32	Sem33	Sem34	Sem35	Sem36	Sem37	Sem38	Sem39	Sem40	Sem41	Sem42	Sem43	Sem44	Sem45	Sem46	Sem47	Sem48	Sem49	Sem50	Total de Kg de fallas producidos en un telar	Promedio semanal Kg	Maximo valor Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
67	52,12	8,18	96,80	52,17	5,80	12,59	10,34	1,43	20,54	3,59	24,50	3,83	3,16	4,94	-	-	-	-	-	-	833,18	17,36	96,80	33	5,58%	5,6%
51	41,24	62,59	20,79	105,85	-	86,77	21,28	-	-	19,46	52,52	33,42	25,60	25,33	1,64	15,09	5,88	76,07	35,47	11,16	713,71	14,87	105,85	34	4,78%	10,4%
66	15,85	18,21	19,61	10,50	20,04	1,43	16,43	52,62	5,43	-	-	0,71	-	9,97	8,36	12,28	59,04	15,37	9,63	8,72	555,85	11,58	65,75	13	3,73%	14,1%
8	1,31	-	1,56	0,57	0,98	1,80	63,76	20,96	-	-	0,68	-	0,30	26,15	0,50	31,86	14,53	-	12,38	1,30	452,33	9,42	63,76	37	3,03%	17,1%
93	-	-	-	14,93	-	7,00	-	-	-	-	-	-	-	-	44,25	-	0,48	-	-	-	408,19	8,50	154,01	23	2,74%	19,9%
7	1,02	30,91	5,83	16,29	12,07	1,39	5,80	1,73	-	30,01	22,44	0,74	1,17	46,76	17,48	14,46	0,76	56,16	50,21	3,10	390,14	8,13	56,16	48	2,61%	22,5%
19	3,10	11,89	1,16	24,59	0,69	3,91	3,72	1,29	13,50	29,51	33,84	14,68	0,79	14,17	2,39	-	-	-	0,50	-	375,73	7,83	80,65	24	2,52%	25,0%
63	17,23	2,08	4,07	2,96	4,37	-	2,43	4,27	8,66	15,13	1,68	10,65	-	3,62	-	-	16,52	3,11	23,90	1,47	364,44	7,59	33,30	13	2,44%	27,4%
3	-	-	0,76	-	-	-	-	0,63	0,58	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	323,77	6,75	63,03	22	2,17%	29,6%
33	-	1,22	1,18	2,00	24,79	0,80	17,98	7,24	2,14	0,74	4,13	-	3,00	-	3,74	12,04	0,88	1,59	4,15	1,43	313,26	6,53	73,25	23	2,10%	31,7%
2	-	4,48	-	3,04	1,66	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	299,68	6,24	95,24	4	2,01%	33,7%
50	-	-	-	1,18	44,24	54,40	-	-	7,10	12,08	-	-	17,29	-	-	-	-	76,65	20,72	-	296,35	6,17	76,65	48	1,99%	35,7%
40	15,79	19,05	4,52	5,73	21,34	20,12	25,41	6,33	7,70	19,18	3,48	3,99	3,46	5,47	1,72	2,14	-	-	-	-	294,81	6,14	28,04	20	1,98%	37,7%
90	-	-	-	25,91	17,06	19,00	17,42	-	-	-	-	-	17,44	9,77	-	-	-	-	9,16	-	283,94	5,92	57,04	10	1,90%	39,6%
12	-	-	-	-	35,55	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	272,36	5,67	98,68	21	1,83%	41,4%
74	12,30	-	0,53	-	4,87	46,71	-	-	-	14,95	23,50	28,65	38,76	-	17,17	-	0,49	-	-	7,35	265,44	5,53	46,71	36	1,78%	43,2%
68	3,20	30,43	3,79	-	-	-	3,70	10,58	1,21	26,95	21,30	3,51	6,97	11,56	-	-	-	-	-	-	259,62	5,41	49,31	9	1,74%	44,9%
108	-	-	-	-	-	-	-	-	13,71	6,21	18,20	-	-	-	-	-	-	-	3,54	-	255,93	5,33	90,45	14	1,72%	46,6%
53	-	-	15,09	18,67	7,83	23,59	-	7,57	3,85	20,48	19,93	15,70	10,25	4,98	4,90	-	-	-	-	-	248,96	5,19	27,92	3	1,67%	48,3%
97	-	-	-	-	-	80,22	-	-	-	-	-	19,94	-	-	-	-	-	-	2,79	-	242,10	5,04	80,22	36	1,62%	49,9%
20	8,50	-	14,12	9,84	32,57	10,76	4,05	20,62	1,74	-	0,79	10,36	39,41	9,85	1,18	0,84	2,34	1,73	-	1,46	238,89	4,98	39,41	43	1,60%	51,5%
95	0,66	20,84	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	232,43	4,84	80,89	15	1,56%	53,1%
70	1,53	-	-	46,82	28,08	3,58	-	-	-	21,59	-	5,48	-	3,03	14,99	1,22	61,51	1,62	-	-	228,62	4,76	61,51	47	1,53%	54,6%
115	10,61	0,59	1,43	-	26,36	62,31	1,35	10,79	11,82	0,60	2,84	4,53	-	-	-	0,81	-	2,45	-	-	224,89	4,69	62,31	36	1,51%	56,1%
39	27,56	0,80	2,59	6,72	1,05	2,06	1,36	19,24	5,49	-	6,39	1,63	3,16	1,12	7,73	5,03	-	13,95	5,08	1,56	221,42	4,61	29,50	20	1,48%	57,6%
83	-	2,77	-	-	-	-	-	-	1,22	-	-	-	-	-	-	-	43,85	20,00	-	-	213,43	4,45	55,44	19	1,43%	59,0%
56	2,11	6,35	0,55	13,20	13,75	4,38	10,85	-	3,27	-	0,49	-	0,41	-	0,94	3,42	47,37	20,57	0,86	-	212,14	4,42	47,37	47	1,42%	60,5%
55	7,94	0,76	8,37	-	16,31	0,65	4,73	-	7,02	1,21	0,45	2,61	1,50	8,40	0,82	-	3,49	-	3,02	0,15	209,72	4,37	62,11	11	1,41%	61,9%
125	-	-	33,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,25	-	-	-	-	208,84	4,35	52,99	19	1,40%	63,3%
98	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	207,95	4,33	88,67	13	1,39%	64,7%
92	-	1,30	-	-	83,61	-	-	-	8,95	-	-	-	-	-	20,54	-	-	-	-	3,19	195,69	4,08	83,61	35	1,31%	66,0%
96	11,06	-	-	-	-	-	-	20,60	-	-	20,65	-	-	20,37	-	-	-	-	-	-	194,85	4,06	60,60	30	1,31%	67,3%
38	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,85	-	13,73	14,29	-	-	84,11	48,17	27,14	194,29	4,05	84,11	48	1,30%	68,6%
110	1,81	-	6,14	-	0,55	-	-	-	4,14	-	-	-	-	1,02	-	-	-	-	-	-	193,63	4,03	136,29	1	1,30%	69,9%
129	-	-	0,63	12,96	-	-	-	-	-	1,51	-	1,36	-	1,67	-	-	-	2,12	-	1,23	189,94	3,96	39,54	3	1,27%	71,2%
34	-	11,87	0,98	1,17	3,51	12,19	-	-	-	-	-	1,87	20,11	0,47	15,27	4,22	3,33	0,62	-	-	189,09	3,94	20,58	20	1,27%	72,4%
109	62,56	-	8,03	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,60	0,84	-	-	55,27	2,39	3,20	-	182,99	3,81	62,56	31	1,23%	73,7%
10	-	-	-	37,29	83,01	-	2,46	21,88	-	-	0,87	-	8,33	-	3,89	-	0,90	-	-	-	173,43	3,61	83,01	35	1,16%	74,8%
44	11,04	-	0,86	-	15,23	4,30	2,11	4,74	4,49	0,55	-	7,11	6,61	1,12	1,14	-	-	-	-	-	166,26	3,46	29,33	24	1,11%	75,9%
78	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	39,94	60,21	59,53	-	0,14	159,82	3,33	60,21	47	1,07%	77,0%
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20,17	25,25	-	-	-	156,58	3,26	41,60	22	1,05%	78,0%
87	7,36	20,77	2,30	-	-	0,23	-	1,20	-	-	-	2,21	-	-	-	0,85	2,46	-	-	-	146,20	3,05	24,59	10	0,98%	79,0%
103	-	-	-	-	-	-	-	-	3,53	-	-	52,16	9,65	-	-	-	0,74	-	1,06	-	140,16	2,92	52,16	42	0,94%	80,0%
105	41,97	10,82	0,92	-	2,01	5,11	-	-	-	12,26	-	0,95	-	4,79	0,78	-	0,83	1,47	13,45	-	139,34	2,90	41,97	31	0,93%	80,9%
126	-	2,59	-	-	-	-	1,69	-	-	-	1,52	-	2,44	-	17,35	-	8,21	-	19,74	-	137,41	2,86	47,80	15	0,92%	81,8%
31	0,12	6,97	-	0,34	-	0,35	-	7,84	2,44	7,88	-	1,91	-	-	-	-	-	-	-	-	137,11	2,86	32,92	23	0,92%	82,7%
5	-	-	-	0,45	-	0,54	6,45	-	-	-	-	-	-	-	24,23	0,36	-	1,26	-	-	136,22	2,84	56,81	23	0,91%	83,7%
59	-	-	-	12,20	0,81	-	2,10	-	1,15	0,45	12,46	2,01	8,33	1,33	1,40	3,15	-	11,58	1,36	-	131,18	2,73	23,78	8	0,88%	84,5%
11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8,85	-	-	-	-	-	-	-	-	120,13	2,50	26,01	7	0,81%	85,3%
123	11,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	116,11	2,42	29,92	11	0,78%	86,1%
100	-	-	-	-	-	-	-	41,01	-	-	-	2,04	-	-	-	-	12,66	-	-	21,56	115,29	2,40	41,01	38	0,77%	86,9%
58	1,80	-	-	-	-	-	1,40	5,47	17,33	-	1,65	-	20,11	1,44	0,68	4,58	12,65	-	3,15	-	110,36	2,30	20,11	43	0,74%	87,6%
41	-	-	0,56	1,53	2,12	-	10,39	0,99	-	-	0,76	-	10,45	-	11,36	0,53	-	0,64	1,14	-	105,21	2,19	14,56	4	0,71%	88,3%
43	-	-	-	2,96	-	-	5,33	0,90	5,02	-	29,45	-	-	3,28	3,06	6,46	0,86	2,15	0,92	0,86	104,20	2,17	29,45	41	0,70%	89,0%
9	-	-	-	33,25	-	30,84	-	-	-	-	-	4,26	1,73	-	14,75	-	-	-	-	-	104,01	2,17	33,25	34	0,70%	89,7%
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	102,70	2,14	44,83	1	0,69%	90,4%
23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,53	4,36	15,14	-	-	15,08	11,31	4,22	30,03	-	0,71	89,62	1,87	30,03	48	0,60%	91,0%
49	-	-	-	1,17	-	-	-	-	-	-	1,52	-	21,88	0,95	2,01	-	3,41	0,64	10,23	-	84,64	1,76	21,88	43	0,57%	91,6%
102	-	-	3,58	-	5,29	-	-	3,07	2,44	0,83	0,52	3,61	-	1,51	-	1,27	-	14,44	-	-	83,70	1,74	18,30	25	0,56%	92,1%
111	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,96	-	-	-	-	-	1,19	0,84	81,54	1,70	27,79	15	0,55%	92,7%
88	-	-	0,75	2,02	-	1,43	1,88	-	-	-	0,46	0,55	-	-	8,43	-	5,19	8,05	-	7,02	75,43	1,57	9,66	30	0,51%	93,2%
84	0,33	-	-	1,21	-	-	3,99	-	5,04	-	-	0,81	-	-	-	0,49	-	-	-	-	71,28	1,49	24,86	24	0,48%	93,7%
101	-	-	-	-	-	-	-	-	6,11	5,49	20,72	-	-	14,82	-	-	-	-	-	4,58	66,79	1,39	20,72	41	0,45%	94,1%
16	2,89	-	-	-	2,71	-	4,81	1,57	-	-	-	-	-	1,70	0,89	-	-	4,08	7,77	0,71	65,96	1,37	17,64	22	0,44%	94,6%
17	3,00	18,53	15,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	64,73	1,35	18,53	32	0,43%	95,0%
73	-	-	-	5,56	1,86	2,20	-	-	0,56	0,70	-	-	-	-	-	1,34	-	-	-	-	62,16	1,30	18,26	7	0,42%	95,4%
120	3,30	-	7,81	-	-	-	-	-	2,23	-	7,60	3,70	14,57	1,31	-	-	2,45	-	1,72	0,66	62,04	1,29	14,57	43	0,42%	95,8%
119	2,56	-	2,14	-	2,67	-	-	-	3,52	19,45	-	3,88	2,17	1,32	1,66	-	3,37	-	-	-	60,73	1,27	19,45	40	0,41%	96,2%
121	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	31,99	-	-	-	-	-	-	-	0,81	-	55,93	1,17	31,99	41	0,37%	96,6%
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,81	-	-	2,03	5,80	10,40	-	4,93	-	55,05	1,15	20,78	24	0,37%	97,0%
75	-	-	20,12	21,52	10,41	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	53,57	1,12	21,52	34	0,36%	97,3%
76	-	-	-	-	-	-	-	-	0,92	-	-	-	-	-	-	-	0,95	-	3,22	-	52,52	1,09	45,78	4	0,35%	97,7%
89	-	-	-	16,19	0,35	-	-	-	-	-	-	-	-	0,82	-	-	-	-	-	-	42,31	0,88	16,19	34	0,28%	98,0%
15	-	-	-	-	-	-	11,19	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	38,10	0,79	12,98	4	0,26%	98,2%
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,59	-	-	-	-	-	-	-	-	-	34,09	0,71	21,59	41	0,23%	98,5%
47	-	14,75	-	0,69	-	2,96	-	-	7,07	-	-	-	-	-	4,10	-	-	-	0,54	-	33,13	0,69	14,75	32	0,22%	98,7%
128	-	-	2,56	14,96	-	-	-	-	-	-	-	13,15	-	-	-	-	-	-	-	1,77	32,44	0,68	14,96	34	0,22%	98,9%
127	1,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	32,38	0,67	10,08	20	0,22%	99,1%
116	-	-	1,86	2,50	-	-	2,41	-	-	-	-	-	-	-	8,31	-	1,21	-	-	1,73	30,03	0,63	9,08	10	0,20%	99,3%
24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5,94	6,90	-	25,63	0,53	6,90	49	0,17%	99,5%
118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,23	-	0,96	-	-	-	4,94	4,85	-	-	-	23,27	0,48	5,98	19	0,16%	99,6%
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22,54	0,47	9,55	24	0,15%	99,8%
77	-	-	-	-	-	-	-	1,04	-	-	-	-	-	0,61	-	-	-	-	-	-	13,84	0,29	9,93	23	0,09%	99,9%
45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9,16	0,19	9,16	20	0,06%	100,0%
104	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,20	0,03	1,20	30	0,01%	100,0%
48	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,88	-	-	-	0,88	0,02	0,88	47	0,01%	100,0%
Kg de fallas se	**384,62**	**308,75**	**310,17**	**528,94**	**533,55**	**503,62**	**266,82**	**275,61**	**189,92**	**272,57**	**393,28**	**301,42**	**310,61**	**258,22**	**299,06**	**205,85**	**477,44**	**518,32**	**310,91**	**109,84**	**14.919,80**	**310,729**				

Anexo N°21 Tabla Pareto fallas o defectos producidos por telares

A continuación, se presenta la tabla con la que se realizó el gráfico de Pareto, el cual tiene las fallas o defectos producidos por telares. Fuente elaboración propia.

Item N°	% de Items Acumulado	Máquina o telar circular	Total de Kg de fallas producidos en un telar	Promedio semanal Kg	Maximo valor Kg	Semana de Ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
1	**1,16%**	67	833,18	17,36	96,80	33	5,58%	5,6%
2	**2,33%**	51	713,71	14,87	105,85	34	4,78%	10,4%
3	**3,49%**	66	555,85	11,58	65,75	13	3,73%	14,1%
4	**4,65%**	8	452,33	9,42	63,76	37	3,03%	17,1%
5	**5,81%**	93	408,19	8,50	154,01	23	2,74%	19,9%
6	**6,98%**	7	390,14	8,13	56,16	48	2,61%	22,5%
7	**8,14%**	19	375,73	7,83	80,65	24	2,52%	25,0%
8	**9,30%**	63	364,44	7,59	33,30	13	2,44%	27,4%
9	**10,47%**	3	323,77	6,75	63,03	22	2,17%	29,6%
10	**11,63%**	33	313,26	6,53	73,25	23	2,10%	31,7%
11	**12,79%**	2	299,68	6,24	95,24	4	2,01%	33,7%
12	**13,95%**	50	296,35	6,17	76,65	48	1,99%	35,7%
13	**15,12%**	40	294,81	6,14	28,04	20	1,98%	37,7%
14	**16,28%**	90	283,94	5,92	57,04	10	1,90%	39,6%
15	**17,44%**	12	272,36	5,67	98,68	21	1,83%	41,4%
16	**18,60%**	74	265,44	5,53	46,71	36	1,78%	43,2%
17	**19,77%**	68	259,62	5,41	49,31	9	1,74%	44,9%
18	**20,93%**	108	255,93	5,33	90,45	14	1,72%	46,6%
19	**22,09%**	53	248,96	5,19	27,92	3	1,67%	48,3%
20	**23,26%**	97	242,10	5,04	80,22	36	1,62%	49,9%
21	**24,42%**	20	238,89	4,98	39,41	43	1,60%	51,5%
22	**25,58%**	95	232,43	4,84	80,89	15	1,56%	53,1%
23	**26,74%**	70	228,62	4,76	61,51	47	1,53%	54,6%
24	**27,91%**	115	224,89	4,69	62,31	36	1,51%	56,1%
25	**29,07%**	39	221,42	4,61	29,50	20	1,48%	57,6%
26	**30,23%**	83	213,43	4,45	55,44	19	1,43%	59,0%
27	**31,40%**	56	212,14	4,42	47,37	47	1,42%	60,5%
28	**32,56%**	55	209,72	4,37	62,11	11	1,41%	61,9%
29	**33,72%**	125	208,84	4,35	52,99	19	1,40%	63,3%
30	**34,88%**	98	207,95	4,33	88,67	13	1,39%	64,7%
31	**36,05%**	92	195,69	4,08	83,61	35	1,31%	66,0%
32	**37,21%**	96	194,85	4,06	60,60	30	1,31%	67,3%
33	**38,37%**	38	194,29	4,05	84,11	48	1,30%	68,6%
34	**39,53%**	110	193,63	4,03	136,29	1	1,30%	69,9%
35	**40,70%**	129	189,94	3,96	39,54	3	1,27%	71,2%
36	**41,86%**	34	189,09	3,94	20,58	20	1,27%	72,4%
37	**43,02%**	109	182,99	3,81	62,56	31	1,23%	73,7%
38	**44,19%**	10	173,43	3,61	83,01	35	1,16%	74,8%
39	**45,35%**	44	166,26	3,46	29,33	24	1,11%	75,9%
40	**46,51%**	78	159,82	3,33	60,21	47	1,07%	77,0%
41	**47,67%**	114	156,58	3,26	41,60	22	1,05%	78,0%
42	**48,84%**	87	146,20	3,05	24,59	10	0,98%	79,0%
43	**50,00%**	103	140,16	2,92	52,16	42	0,94%	80,0%
44	**51,16%**	105	139,34	2,90	41,97	31	0,93%	80,9%
45	**52,33%**	126	137,41	2,86	47,80	15	0,92%	81,8%
46	**53,49%**	31	137,11	2,86	32,92	23	0,92%	82,7%
47	**54,65%**	5	136,22	2,84	56,81	23	0,91%	83,7%
48	**55,81%**	59	131,18	2,73	23,78	8	0,88%	84,5%
49	**56,98%**	11	120,13	2,50	26,01	7	0,81%	85,3%
50	**58,14%**	123	116,11	2,42	29,92	11	0,78%	86,1%
51	**59,30%**	100	115,29	2,40	41,01	38	0,77%	86,9%
52	**60,47%**	58	110,36	2,30	20,11	43	0,74%	87,6%
53	**61,63%**	41	105,21	2,19	14,56	4	0,71%	88,3%
54	**62,79%**	43	104,20	2,17	29,45	41	0,70%	89,0%
55	**63,95%**	9	104,01	2,17	33,25	34	0,70%	89,7%
56	**65,12%**	124	102,70	2,14	44,83	1	0,69%	90,4%
57	**66,28%**	23	89,62	1,87	30,03	48	0,60%	91,0%
58	**67,44%**	49	84,64	1,76	21,88	43	0,57%	91,6%
59	**68,60%**	102	83,70	1,74	18,30	25	0,56%	92,1%
60	**69,77%**	111	81,54	1,70	27,79	15	0,55%	92,7%
61	**70,93%**	88	75,43	1,57	9,66	30	0,51%	93,2%
62	**72,09%**	84	71,28	1,49	24,86	24	0,48%	93,7%
63	**73,26%**	101	66,79	1,39	20,72	41	0,45%	94,1%
64	**74,42%**	16	65,96	1,37	17,64	22	0,44%	94,6%
65	**75,58%**	17	64,73	1,35	18,53	32	0,43%	95,0%
66	**76,74%**	73	62,16	1,30	18,26	7	0,42%	95,4%
67	**77,91%**	120	62,04	1,29	14,57	43	0,42%	95,8%
68	**79,07%**	119	60,73	1,27	19,45	40	0,41%	96,2%
69	**80,23%**	121	55,93	1,17	31,99	41	0,37%	96,6%
70	**81,40%**	117	55,05	1,15	20,78	24	0,37%	97,0%
71	**82,56%**	75	53,57	1,12	21,52	34	0,36%	97,3%
72	**83,72%**	76	52,52	1,09	45,78	4	0,35%	97,7%
73	**84,88%**	89	42,31	0,88	16,19	34	0,28%	98,0%
74	**86,05%**	15	38,10	0,79	12,98	4	0,26%	98,2%
75	**87,21%**	112	34,09	0,71	21,59	41	0,23%	98,5%
76	**88,37%**	47	33,13	0,69	14,75	32	0,22%	98,7%
77	**89,53%**	128	32,44	0,68	14,96	34	0,22%	98,9%
78	**90,70%**	127	32,38	0,67	10,08	20	0,22%	99,1%
79	**91,86%**	116	30,03	0,63	9,08	10	0,20%	99,3%
80	**93,02%**	24	25,63	0,53	6,90	49	0,17%	99,5%
81	**94,19%**	118	23,27	0,48	5,98	19	0,16%	99,6%
82	**95,35%**	18	22,54	0,47	9,55	24	0,15%	99,8%
83	**96,51%**	77	13,84	0,29	9,93	23	0,09%	99,9%
84	**97,67%**	45	9,16	0,19	9,16	20	0,06%	100,0%
85	**98,84%**	104	1,20	0,03	1,20	30	0,01%	100,0%
86	**100,00%**	48	0,88	0,02	0,88	47	0,01%	100,0%
Total de Kg de fallas semanales			**14.919,80**	**310,729**				

Anexo N°22 Producción en Kg y Número de Rollos reportados por el Dpto. de Tejeduría según registros manuales de contadores y formularios

A continuación, se presenta en la siguiente tabla la producción en kg y rollos por turnos, semanas, por cada telar y totalizada durante el año 2016. Fuente elaboración propia.

	Semana 1							Semana 2							Semana 3							Semana 4							Semana 5							Semana 6							
	1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno		
Telares	T1	T1	T2	T2	T3	T3	Kg	T1	T1	T2	T2	T3	T3	Kg	T1	T1	T2	T2	T3	T3	Kg	T1	T1	T2	T2	T3	T3	Kg	T1	T1	T2	T2	T3	T3	Kg	T1	T1	T2	T2	T3	T3	
	SEM1	SEM1	SEM1	SEM1	SEM1	SEM1	totales	SEM2	SEM2	SEM2	SEM2	SEM2	SEM2	totales	SEM3	SEM3	SEM3	SEM3	SEM3	SEM3	totales	SEM4	SEM4	SEM4	SEM4	SEM4	SEM4	totales	SEM5	SEM5	SEM5	SEM5	SEM5	SEM5	totales	SEM6	SEM6	SEM6	SEM6	SEM6	SEM6	Kg totales
	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 1	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 2	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 3	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 4	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 5	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 6
1		0		0	0	0	0		0		0	0	0	0		0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0		0	0	0	0		0		0	0	0	0
2	7	140	9	180	0	0	320	10	200	5	91	0	0	291	3	60	7	141	2	40	241	0	0	12	240	11	220	460	0	0	13	260	13	260	520	5	100	9	180	6	120	400
3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7	105	6	90	195	0	0	11	170	10	150	320	0	0	11	159	8	126	285	0	0	11	164	8	120	284	0	0	6	90	4	60	150
4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	15	206	14	196	14	196	598	11	154	8	108	11	154	416	6	80	13	182	12	175	436	14	190	11	154	12	172	515	10	140	10	140	12	165	445	9	126	7	98	7	98	322
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0	18	271	0	0	271	0	0	12	176	0	0	176	5	73	13	195	16	240	508	25	375	14	214	19	285	874	18	270	17	255	16	240	765	6	92	4	60	4	60	212
8	18	270	21	315	15	225	810	20	300	21	311	10	150	761	11	165	20	300	18	275	740	20	300	14	211	18	264	776	15	225	16	240	11	165	630	9	135	12	181	5	71	388
9	0	0	14	210	12	176	386	0	0	15	225	6	95	320	14	208	13	202	0	0	410	13	198	14	204	12	180	582	13	193	9	131	0	0	324	6	90	8	120	3	39	249
10	0	0	19	304	19	304	608	0	0	17	272	9	144	416	0	0	18	283	19	304	587	0	0	3	49	7	116	165	0	0	16	256	4	65	321	0	0	7	112	0	0	112
11	26	512	18	360	18	360	1232	21	428	19	376	16	317	1121	20	396	14	280	15	303	979	0	0	15	305	15	300	605	0	0	20	392	16	310	702	0	0	5	109	4	80	189
12	18	360	18	360	12	240	960	16	320	11	220	5	107	647	10	190	17	340	0	0	530	0	0	18	360	0	0	360	0	0	18	360	9	173	533	0	0	10	200	0	0	200
13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
15	28	358	30	392	16	212	962	24	306	26	332	13	169	807	32	416	26	338	0	0	754	26	338	26	338	26	338	1014	31	403	25	323	0	0	726	19	251	16	207	5	61	519
16	30	510	27	453	16	273	1237	23	388	25	425	13	221	1034	23	391	20	339	0	0	730	30	510	30	507	25	425	1441	28	468	24	404	0	0	872	19	331	16	277	6	94	702
17	28	415	26	391	0	0	806	27	405	25	370	0	0	775	23	342	22	336	0	0	678	0	0	22	326	0	0	326	0	0	21	316	0	0	316	0	0	6	95	0	0	95
18	30	453	30	450	30	452	1355	28	415	29	442	20	299	1156	15	218	18	270	13	197	685	29	435	28	427	21	315	1177	27	411	28	416	22	330	1158	17	252	6	85	11	172	508
19	0	0	24	263	24	264	527	12	130	14	156	12	129	415	4	44	0	0	0	0	44	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	14	151	8	88	9	95	334
20	0	0	23	230	19	191	421	0	0	21	210	19	195	405	0	0	28	280	19	188	468	15	145	17	170	15	148	464	15	148	13	130	15	153	431	4	43	0	0	0	0	43
21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	35	525	25	373	23	343	1241	29	428	33	495	17	255	1178	38	570	34	507	0	0	1077	20	300	30	449	26	390	1139	33	494	28	420	0	0	914	20	303	19	282	7	105	690
24	0	0	16	328	15	300	628	0	0	13	260	12	244	504	0	0	13	260	11	214	474	0	0	13	262	12	240	502	0	0	17	340	15	300	640	0	0	7	146	8	160	306
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	81	0	0	81	18	146	12	96	0	0	242	20	157	16	128	5	40	325	5	38	10	80	3	21	139
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	17	222	0	0	0	0	222	22	286	19	241	0	0	527	23	299	0	0	0	0	299	21	273	0	0	0	0	273	20	260	0	0	0	0	260	15	195	0	0	0	0	195
34	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	11	110	7	70	180	15	150	10	100	0	0	250	14	140	20	200	5	50	390	1	10	12	120	4	40	170
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
39	22	280	22	286	18	234	800	21	276	7	86	15	191	553	16	202	13	173	0	0	375	24	312	22	286	0	0	598	20	255	20	260	0	0	515	10	130	10	130	0	0	260
40	20	179	24	216	19	171	566	23	203	8	68	21	189	460	26	234	20	180	0	0	414	26	234	24	216	0	0	450	19	171	23	207	0	0	378	15	135	12	104	0	0	239
41	0	0	12	104	0	0	104	8	72	8	76	0	0	148	14	126	8	73	12	108	307	14	122	10	92	12	108	322	9	81	6	57	8	72	210	3	27	0	0	0	0	27
42	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
43	19	260	0	0	0	0	260	21	294	19	266	0	0	560	23	320	19	266	0	0	586	20	274	5	74	0	0	348	20	281	16	221	0	0	502	13	178	10	137	0	0	315
44	0	0	21	231	17	187	418	0	0	8	88	16	172	261	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9	99	7	82	4	44	225
45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
46	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
47	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	195	0	0	195	0	0	5	75	0	0	75	0	0	24	360	0	0	360	0	0	9	135	0	0	135
49	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	64	0	0	15	240	304	17	272	0	0	14	224	496	18	292	0	0	16	252	544	12	198	0	0	4	61	259
50	22	440	23	456	19	376	1272	22	440	23	460	17	340	1240	9	180	16	320	18	360	860	22	440	22	440	18	369	1249	13	260	11	220	10	195	675	13	260	13	260	9	180	700
51	24	480	0	0	0	0	480	25	500	0	0	0	0	500	5	94	0	0	0	0	94	11	220	0	0	0	0	220	24	480	0	0	0	0	480	18	360	8	160	8	159	679
52	14	266	17	323	12	228	817	18	342	17	323	12	230	895	14	274	14	266	12	228	768	15	292	16	304	11	204	800	14	266	14	260	11	210	736	11	211	6	121	7	133	464
53	19	380	18	360	0	0	740	21	420	17	348	0	0	768	20	400	18	360	0	0	760	8	160	8	168	0	0	328	20	400	16	320	0	0	720	8	155	2	45	0	0	201
54	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
55	22	264	0	0	19	230	494	25	300	23	272	19	228	800	4	48	0	0	0	0	48	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	156	10	120	8	96	372
56	14	182	11	143	13	165	490	18	234	0	0	15	195	429	20	260	16	208	16	208	676	0	0	14	182	14	176	358	0	0	14	182	15	195	377	1	13	6	77	0	0	90
57	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
58	14	196	10	140	14	196	532	20	280	12	170	18	254	704	24	336	14	196	15	210	742	20	280	13	175	16	224	679	17	238	12	168	15	204	610	13	177	6	84	7	98	359
59	23	280	18	218	16	189	687	12	145	6	67	13	162	374	3	36	0	0	0	0	36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7	86	7	84	170
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
63	0	0	0	0	16	288	288	0	0	0	0	17	306	306	0	0	0	0	14	257	257	0	0	0	0	15	264	264	0	0	0	0	17	298	298	6	103	12	225	7	131	460
64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
66	21	369	0	0	0	0	369	15	270	0	0	0	0	270	12	215	0	0	0	0	215	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	34	10	174	0	0	208
67	0	0	17	295	14	238	533	0	0	6	97	14	231	328	6	98	15	255	16	272	625	24	401	18	306	18	306	1013	3	57	2	35	4	65	157	2	34	2	31	0	0	65
68	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
69	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
70	0	0	12	216	6	103	319	0	0	8	149	12	210	358	4	72	7	129	9	166	366	13	231	10	180	7	133	544	11	195	8	145	10	173	514	10	175	7	128	8	146	449
73	19	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	24	0	33	0	0	0	0	9	0	32	0	0	0	0	27	0	27	0	0	0	0	10	0	19	0	0	0	0
74	28	0	0	0	30	0	0	20	0	0	0	33	0	0	27	0	27	0	28	0	0	9	0	25	0	0	0	0	26	0	25	0	29	0	0	10	0	16	0	17	0	0
75	10	100	15	150	0	0	250	9	92	9	86	3	27	205	14	140	10	104	0	0	243	16	160	13	130	0	0	290	16	160	12	120	0	0	280	4	39	3	29	0	0	68
76	18	203	18	198	0	0	401	13	148	12	136	3	29	313	17	186	13	145	0	0	331	15	170	16	178	0	0	347	17	191	15	162	0	0	353	9	100	10	107	0	0	208
77	10	170	9	153	0	0	323	10	170	10	167	0	0	337	10	168	10	168	0	0	336	10	173	10	163	0	0	336	10	170	9	153	0	0	323	6	102	5	86	0	0	188
78	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
82	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
83	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
84	18	144	0	0	18	144	288	11	90	0	0	18	144	234	17	135	18	144	16	128	407	6	47	17	135	15	120	302	13	103	18	144	12	96	343	8	64	9	75	9	72	211
85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
86	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
87	26	208	25	203	23	184	595	29	229	24	192	23	184	605	23	187	22	176	21	168	531	24	193	21	168	13	107	468	18	144	18	144	16	128	416	14	111	13	104	12	96	311
88	20	159	0	0	14	114	273	13	107	14	109	14	112	328	18	141	16	128	18	144	413	19	152	17	133	15	119	404	14	112	16	126	15	120	358	11	89	10	79	10	76	244
89	13	104	0	0	11	88	192	9	69	12	96	10	79	243	4	32	6	48	9	72	152	11	84	11	87	11	89	260	11	86	10	80	9	72	238	7	56	6	48	5	43	146
90	25	227	0	0	0	0	227	12	109	0	0	0	0	109	19	171	24	217	0	0	388	7	63	24	216	0	0	279	16	140	20	180	0	0	320	9	78	13	116	0	0	194
92	18	361	16	318	0	0	678	10	207	19	380	0	0	587	24	474	22	437	0	0	911	4	81	0	0	0	0	81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
93	0	0	20	340	21	357	697	14	244	22	378	5	85	707	20	335	21	357	18	302	994	30	510	23	391	23	389	1290	23	391	23	391	23	397	1179	17	289	10	170	13	229	688
94	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
95	0	0	17	345	21	420	765	10	200	14	287	14	282	769	27	540	22	440	20	391	1371	3	60	0	0	0	0

| Total en semana | 513 | 4685 | 1021 | 14731 | 180 | 12 | 529 | 7566 | 216 | 12 | 13 | 72 | 180 | 10 | 1021 | 14731 | 206 | 20

	Semana 13							Semana 14							Semana 15							Semana 16							Semana 17							Semana 18						
	1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno		
	T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3	
Telares	SEM13	SEM13	SEM13	SEM13	SEM13	SEM13	Kg totales	SEM14	SEM14	SEM14	SEM14	SEM14	SEM14	Kg totales	SEM15	SEM15	SEM15	SEM15	SEM15	SEM15	Kg totales	SEM16	SEM16	SEM16	SEM16	SEM16	SEM16	Kg totales	SEM17	SEM17	SEM17	SEM17	SEM17	SEM17	Kg totales	SEM18	SEM18	SEM18	SEM18	SEM18	SEM18	Kg totales
	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 13	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 14	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 15	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 16	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 17	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 18
1		0		0	0	0	0		0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	0	0	9	135	6	90	225	0	0	10	143	7	105	248	0	0	4	67	5	69	136	0	0	10	144	7	99	243	0	0	9	140	6	90	230	0	0	11	172	8	114	286
4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	1	14	2	28	4	56	98	9	126	10	140	11	154	420	15	210	13	181	14	193	584	0	0	5	70	4	53	123	0	0	12	168	14	191	359	0	0	12	173	13	175	348
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	25	375	15	225	20	300	900	25	375	22	330	18	270	975	25	380	22	330	18	270	980	20	299	14	210	4	60	569	25	375	24	360	0	0	735	6	90	4	60	0	0	150
8	20	300	26	390	24	360	1050	21	315	20	300	20	300	915	16	240	18	266	18	277	784	21	315	20	303	16	240	858	26	390	22	335	20	307	1032	24	360	22	326	20	294	980
9	0	0	0	0	0	0	0	11	166	9	135	6	83	384	15	231	13	195	0	0	426	12	177	10	145	2	32	353	10	150	9	128	0	0	278	11	165	6	87	5	79	331
10	0	0	21	336	0	0	336	0	0	20	320	0	0	320	0	0	20	320	0	0	320	16	249	15	240	3	47	536	16	256	9	144	0	0	400	10	160	15	240	7	119	519
11	0	0	14	280	12	240	520	0	0	21	417	15	300	717	0	0	15	302	20	398	700	0	0	8	160	10	203	363	23	460	16	320	14	271	1051	11	230	22	440	18	365	1034
12	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	160	3	52	212	0	0	15	300	4	78	378	0	0	14	280	6	120	400	14	280	22	440	10	200	920	10	201	20	400	8	160	761
13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
15	30	390	24	312	13	163	865	5	66	1	14	0	0	79	0	0	0	0	0	0	0	21	272	16	208	5	62	542	32	416	26	338	0	0	754	28	364	25	320	17	215	899
16	23	391	24	415	11	195	1001	29	492	25	424	11	184	1099	30	510	25	428	0	0	938	23	387	22	369	5	77	833	31	527	23	393	0	0	920	29	493	26	450	18	301	1244
17	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9	140	0	0	140	0	0	22	330	0	0	330	0	0	19	285	0	0	285	17	255	11	162	0	0	417	20	298	22	337	0	0	634
18	20	300	17	255	18	266	821	33	496	17	255	23	342	1093	33	501	32	480	24	366	1347	26	388	24	359	20	306	1054	27	405	31	459	19	291	1156	28	418	31	466	24	361	1245
19	0	0	6	66	24	264	330	0	0	0	0	24	264	264	0	0	0	0	0	0	0	15	165	13	143	10	110	418	23	253	15	165	18	198	616	29	319	16	176	23	253	748
20	4	40	0	0	0	0	40	14	140	0	0	13	133	273	14	140	21	210	21	214	564	8	80	19	190	13	130	400	9	90	16	160	17	173	423	8	80	23	230	25	249	559
21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	7	105	0	0	0	0	105	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	15	300	13	260	560	0	0	15	300	15	300	600	0	0	16	320	16	328	648	0	0	13	260	10	203	463	17	340	20	400	10	200	940	0	0	18	360	12	244	604
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	21	168	16	128	0	0	296	22	173	14	114	0	0	286	22	173	16	128	0	0	301	11	88	10	80	0	0	168	15	120	17	136	0	0	256	10	77	16	128	0	0	205
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	23	303	0	0	0	0	303	23	299	0	0	0	0	299	18	238	0	0	0	0	238	11	144	0	0	0	0	144	25	325	0	0	0	0	325	16	208	0	0	0	0	208
34	19	190	15	150	0	0	340	17	170	14	140	0	0	310	17	170	16	160	0	0	330	10	100	9	90	0	0	190	15	150	16	160	0	0	310	8	80	17	170	0	0	250
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
39	16	208	18	234	0	0	442	21	270	8	104	0	0	374	5	65	2	26	0	0	91	8	104	0	0	0	0	104	21	273	6	73	0	0	346	16	207	0	0	0	0	207
40	25	225	20	180	13	117	522	26	234	12	112	19	171	517	16	143	10	90	13	116	349	15	135	0	0	13	117	252	25	225	4	35	20	180	440	12	108	8	72	9	81	261
41	12	108	11	99	0	0	207	11	97	11	99	0	0	196	14	126	12	108	0	0	234	9	77	8	68	0	0	145	9	81	6	54	0	0	135	4	36	6	54	0	0	90
42	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
43	23	322	14	196	0	0	518	24	336	11	154	0	0	490	18	246	16	224	0	0	470	11	151	14	196	0	0	347	25	350	16	224	0	0	574	13	182	9	127	0	0	309
44		0	7	77	16	176	253		0	0	0	16	176	176	0	0	0	0	0	0	0	10	110	0	0	0	0	110	22	242	0	0	0	0	242	20	223	14	154	15	165	542
45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
46	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
47	0	0	18	270	0	0	270	0	0	13	195	0	0	195	0	0	18	270	0	0	270	0	0	15	218	0	0	218	0	0	17	259	0	0	259	0	0	20	300	0	0	300
49	24	384	0	0	17	272	656	27	432	0	0	17	272	704	28	448	0	0	17	272	720	22	352	0	0	3	48	400	18	288	0	0	0	0	288	25	403	0	0	9	144	547
50		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
51	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	252	20	400	18	360	1012	27	540	24	480	29	575	1595	23	460	24	476	21	427	1363
52	19	361	13	247	13	247	855	18	339	9	171	14	266	776	21	403	17	323	14	257	984	17	315	15	285	12	219	819	17	323	18	349	12	220	891	18	343	18	345	14	257	946
53	26	520	0	0	0	0	520	6	120		0	0	0	120	0	0	4	80	0	0	80	20	400	19	380	0	0	780	21	420	28	560	0	0	980	22	440	24	480	0	0	920
54	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
55	10	120	8	96	10	120	336	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	93	14	168	10	120	381
56	0	0	3	39	0	0	39	0	0	19	248	17	221	469	0	0	16	208	16	208	416	0	0	11	137	13	164	302	0	0	13	169	17	221	390	0	0	14	182	16	208	390
57	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
58	21	294	9	126	17	238	658	24	336	12	168	17	238	742	24	336	17	238	16	224	798	21	290	11	148	15	204	642	9	126	14	199	17	238	563	18	252	16	224	15	205	681
59	0	0	3	36	6	72	108	0	0	0	0	6	72	72	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	12	138	8	96	234
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
63	13	234	8	144	11	198	576	13	237	15	266	17	306	809	15	272	13	232	17	306	810	3	51	6	112	13	235	398	0	0	14	252	18	329	581	5	81	8	144	7	123	348
64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
66	13	234	4	72	16	288	594	8	144	6	102	10	180	426	17	306	11	196	19	342	844	3	46	8	143	16	288	477	0	0	0	0	22	396	396	14	258	0	0	20	360	618
67	22	374	17	289	12	204	867	21	356	8	137	12	204	697	18	306	8	136	13	221	663	18	306	0	0	11	181	487	21	357	4	68	16	272	697	22	369	11	187	15	255	811
68	20	400	12	240	14	280	920	17	340	7	133	14	280	753	14	280	8	156	12	240	676	12	240	0	0	12	240	480	14	280	4	80	17	340	700	18	354	11	220	16	320	894
69	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
70	16	288	13	243	13	234	765	17	306	16	287	13	234	827	17	306	15	279	14	247	832	11	198	10	175	11	202	575	17	306	12	216	10	185	707	15	270	14	252	11	193	715
73	28	0	27	0	0	0	0	21	0	34	0	0	0	0	25	0	24	0	0	0	0	16	0	22	0	0	0	0	31	0	31	0	0	0	0	11	0	32	0	0	0	0
74	28	0	24	0	19	0	0	24	0	28	0	30	0	0	22	0	21	0	27	0	0	16	0	23	0	22	0	0	26	0	26	0	28	0	0	13	0	25	0	28	0	0
75	16	160	12	124	0	0	284	14	137	13	133	0	0	270	8	82	6	56	0	0	138	10	100	9	93	0	0	193	15	150	11	109	0	0	259	12	117	12	119	0	0	236
76	16	176	14	152	0	0	328	17	189	17	182	0	0	372	10	110	5	57	0	0	167	14	154	11	121	0	0	275	15	165	13	138	0	0	303	13	148	14	157	0	0	306
77	10	170	9	153	0	0	323	6	107	8	136	0	0	243	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7	119	6	101	0	0	220	9	153	9	153	0	0	306
78	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
82	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
83	5	100	3	60	4	80	240	8	160	6	120	6	120	400	3	60	1	20	8	160	240	2	40	5	100	6	120	260	3	60	2	40	2	40	140	0	0	0	0	0	0	0
84	10	80	8	66	6	51	197	14	113	18	141	16	125	378	14	113	15	120	17	136	369	10	81	15	120	11	90	292	18	144	19	152	16	128	424	8	64	18	141	15	118	323
85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
86	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
87	21	168	18	144	0	0	312	3	27	4	32	0	0	59	0	0	3	24	0	0	24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6	48	16	126	0	0	174
88	18	144	15	120	16	128	392	19	152	11	86	11	88	326	14	112	13	108	12	95	315	16	126	16	125	13	103	354	10	80	20	157	18	144	381	18	144	19	152	17	134	430
89	10	80	12	96	6	48	224	11	88	10	80	9	72	240	13	104	10	78	8	67	249	8	64	8	65	7	57	185	3	24	6	44	5	41	110	9	70	10	83	9	70	224
90	22	198	0	0	12	108	306	21	193	13	117	12	108	418	17	153	18	166	0	0	319	11	97	17	154	0	0	251	23	207	20	181	0	0	388	8	71	11	99	0	0	170
92	16	320	17	340	0	0	660	15	300	21	421	0	0	721	21	419	24	480	0	0	899	16	317	19	380	0	0	697	22	440	21	420	0	0	860	13	260	21	420	0	0	680
93	25	425	20	340	23	391	1156	23	394	19	326	23	391	1112	19	323	20	342	17	289	954	18	306	19	324	18	306	936	25	425	18	304	25	419	1148	22	382	15	255	24	408	1045
94	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
95	13	260	18	360	0	0	620	2	45	3	60	0	0	105	3	50	0	0	0	0	50	0	0	0	0

	Semana 19							Semana 20							Semana 21							Semana 22							Semana 23							Semana 24						
	1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno			1 Turno		2 Turno		3 Turno		
Telares	T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3	
	SEM19	SEM19	SEM19	SEM19	SEM19	SEM19	Kg totales	SEM20	SEM20	SEM20	SEM20	SEM20	SEM20	Kg totales	SEM21	SEM21	SEM21	SEM21	SEM21	SEM21	Kg totales	SEM22	SEM22	SEM22	SEM22	SEM22	SEM22	Kg totales	SEM23	SEM23	SEM23	SEM23	SEM23	SEM23	Kg totales	SEM24	SEM24	SEM24	SEM24	SEM24	SEM24	Kg totales
	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 19	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 20	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 21	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 22	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 23	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 24
1		0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0	0	16	320	15	298	0	0	618	17	340	13	260	0	0	600	17	340	12	240	0	0	580	13	260	5	104	0	0	364	15	300	5	104	0	0	404
3	0	0	11	166	10	150	316	0	0	14	207	10	150	357	0	0	11	163	6	90	253	0	0	9	141	8	120	261	0	0	6	95	5	75	170	0	0	6	95	4	53	148
4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	0	0	13	182	14	196	378	0	0	15	210	13	182	392	0	0	13	182	14	193	375	0	0	15	210	14	196	406	0	0	14	196	12	173	369	0	0	14	196	12	171	367
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0	0	24	365	18	270	0	0	635	24	361	11	159	0	0	519	23	345	18	270	0	0	615	22	330	17	255	0	0	585	21	320	17	255	0	0	575
8	23	345	21	315	20	300	960	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	225	18	270	18	275	770	15	225	18	270	17	255	750	25	375	18	270	17	255	900
9	7	105	11	171	3	41	317	0	0	12	180	7	98	278	0	0	14	210	0	0	210	0	0	12	180	2	30	210	0	0	3	43	0	0	43	0	0	3	43	0	0	43
10	15	240	19	301	6	101	642	19	304	18	288	8	125	717	15	240	19	304	0	0	544	18	288	21	336	3	52	676	7	107	11	176	3	48	331	20	320	11	176	8	120	616
11	10	200	19	375	17	331	906	9	177	23	457	13	269	904	0	0	14	286	16	324	610	0	0	19	381	19	384	765	0	0	24	472	20	401	872	6	120	24	472	16	313	905
12	11	218	12	240	6	112	569	7	140	16	329	5	100	569	0	0	15	294	5	100	394	0	0	4	80	0	0	80	0	0	19	380	11	220	600	12	240	19	380	11	221	841
13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
15	21	273	15	195	6	82	550	32	422	30	390	11	138	951	30	388	0	0	0	0	388	28	361	0	0	4	46	407	32	416	0	0	0	0	416	33	429	0	0	0	0	429
16	31	524	27	462	7	118	1104	31	535	29	493	12	197	1225	23	391	20	344	0	0	735	24	408	20	341	5	78	827	18	306	19	323	0	0	629	30	510	19	323	0	0	833
17	2	29	22	330	0	0	359	13	195	27	405	0	0	600	0	0	23	338	0	0	338	0	0	20	304	0	0	304	0	0	24	356	0	0	356	12	185	24	356	0	0	541
18	31	465	30	449	26	385	1299	32	480	30	443	25	372	1295	32	477	29	430	21	312	1218	33	499	29	433	26	390	1321	26	391	30	455	26	388	1235	23	352	30	455	17	255	1062
19	19	209	11	121	25	275	605	25	271	8	91	20	220	582	17	187	10	110	0	0	297	21	231	11	117	0	0	348	20	220	13	139	13	143	502	25	275	13	139	22	242	656
20	0	0	10	100	11	110	210	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	36	0	0	2	20	56
21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	12	180	0	0	0	0	180	24	362	15	225	15	225	812	20	300	24	360	0	0	660	36	540	31	465	5	80	1085	32	484	28	420	0	0	904	38	570	28	420	0	0	990
24	8	151	14	273	16	320	744	9	180	19	383	14	278	841	0	0	13	254	12	240	494	0	0	16	320	17	340	660	0	0	19	380	14	272	652	0	0	19	380	19	372	752
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	10	79	10	80	0	0	159	15	121	11	87	0	0	208	17	133	8	64	0	0	197	16	128	12	92	0	0	220	21	167	22	176	0	0	343	13	105	22	176	0	0	281
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	25	325	0	0	0	0	325	15	195	0	0	0	0	195	25	324	0	0	0	0	324	23	297	0	0	0	0	297	15	199	0	0	0	0	199	22	286	0	0	0	0	286
34	9	90	24	240	5	50	380	16	160	19	190	4	40	390	11	110	6	60	2	20	190	7	66	19	186	0	0	252	14	140	21	210	0	0	350	13	130	21	210	4	40	380
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
39	23	299	0	0	0	0	299	6	83	0	0	0	0	83	19	252	0	0	4	46	298	21	273	0	0	0	0	273	15	198	0	0	0	0	198	20	262	0	0	0	0	262
40	14	126	16	145	11	99	370	15	135	17	153	20	180	468	24	215	18	162	18	160	537	23	203	11	103	18	162	468	21	185	18	162	21	189	536	22	194	18	162	23	210	566
41	9	81	6	53	0	0	134	11	99	5	47	0	0	146	14	126	10	89	0	0	215	13	119	10	90	0	0	209	11	98	9	81	9	81	260	12	105	9	81	13	117	303
42	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
43	21	294	19	266	0	0	560	13	182	17	236	0	0	418	23	322	15	210	0	0	532	19	266	14	202	0	0	468	15	210	4	49	0	0	259	17	239	4	49	0	0	288
44	10	105	19	209	17	187	501	21	229	11	124	13	143	497	25	275	14	159	16	176	610	21	231	13	143	17	187	561	17	189	10	113	14	154	457	23	254	10	113	15	165	532
45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
46	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
47	0	0	20	300	0	0	300	0	0	19	288	0	0	288	0	0	18	264	0	0	264	0	0	11	169	0	0	169	0	0	8	113	0	0	113	0	0	8	113	0	0	113
49	10	168	0	0	4	59	227	24	377	0	0	18	288	665	26	418	0	0	17	272	690	25	400	0	0	0	0	400	25	400	0	0	0	0	400	24	380	0	0	0	0	380
50	8	160	13	260	7	140	560	15	302	20	393	20	400	1094	6	120	9	180	3	58	358	15	300	16	320	16	320	940	10	200	14	278	15	298	777	12	236	14	278	11	220	734
51	27	530	28	562	25	507	1599	31	620	30	595	29	580	1795	18	360	17	340	20	400	1100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6	120	0	0	2	40	160
52	19	357	17	326	14	263	946	11	209	8	161	8	157	527	19	361	17	320	12	228	909	21	398	16	305	14	267	971	14	274	18	349	15	285	908	19	361	18	349	14	266	976
53	24	480	26	520	0	0	1000	29	579	24	480	0	0	1059	21	420	22	440	0	0	860	27	540	27	540	0	0	1080	23	460	28	560	0	0	1020	27	548	28	560	0	0	1108
54	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
55	20	240	20	240	18	216	696	19	232	22	270	21	252	754	18	216	16	194	15	176	586	12	144	13	156	11	126	426	18	214	22	264	20	241	719	19	222	22	264	18	213	699
56	0	0	17	216	18	234	450	0	0	17	221	18	234	455	0	0	14	182	18	234	416	0	0	13	169	20	260	429	19	247	12	161	20	260	668	15	195	12	161	16	208	564
57	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
58	23	326	16	224	16	224	774	16	224	18	252	16	229	705	18	252	15	210	15	210	672	21	294	14	196	17	238	728	16	224	16	220	19	266	710	10	140	16	220	12	168	528
59	0	0	20	235	5	60	295	0	0	19	228	0	0	228	0	0	17	204	0	0	204	0	0	17	198	0	0	198	21	257	14	165	0	0	422	10	120	14	165	0	0	285
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
63	10	181	10	180	12	220	581	17	303	12	216	17	306	825	10	180	9	158	15	271	609	10	185	3	45	16	285	515	0	0	0	0	18	324	324	0	0	0	0	18	324	324
64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
66	19	343	0	0	20	366	710	24	432	0	0	21	387	819	13	234	0	0	20	357	591	24	432	0	0	22	390	822	22	396	0	0	22	396	792	18	324	0	0	21	381	705
67	9	152	21	357	14	240	749	3	47	0	0	0	0	47	14	237	10	163	10	177	577	23	385	9	153	16	276	814	24	400	12	204	15	255	859	22	369	12	204	14	238	811
68	22	440	20	400	15	299	1139	8	160	10	200	15	300	660	0	0	5	104	0	0	104	19	375	9	186	17	340	902	19	378	13	258	16	320	956	18	350	13	258	14	280	888
69	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
70	8	136	15	270	14	260	667	12	216	11	191	10	180	587	13	226	4	72	0	0	298	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
73	23	0	33	0	0	0	0	10	0	15	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	0	22	0	28	0	0	0	0	28	0	29	0	0	0	0	28	0	29	0	0	0	0
74	22	0	25	0	23	0	0	18	0	20	0	23	0	0	0	0	29	0	30	0	0	27	0	29	0	31	0	0	32	0	28	0	29	0	0	26	0	28	0	22	0	0
75	17	170	11	113	0	0	283	14	140	10	99	0	0	239	12	120	9	86	0	0	206	15	150	11	111	0	0	261	15	150	10	96	0	0	246	19	190	10	96	0	0	286
76	16	173	15	163	0	0	336	16	176	12	135	0	0	311	18	198	13	145	0	0	343	17	189	15	168	0	0	357	19	206	13	148	0	0	353	16	171	13	148	0	0	319
77	15	250	9	153	0	0	403	7	119	6	102	0	0	221	12	204	9	153	0	0	357	16	272	9	148	0	0	420	16	272	9	153	0	0	425	17	289	9	153	0	0	442
78	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
82	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
83	3	60	0	0	0	0	60	4	80	0	0	2	40	120	0	0	0	0	0	0	0	8	162	0	0	0	0	162	7	140	0	0	0	0	140	9	181	0	0	6	120	301
84	18	141	20	160	17	136	437	15	118	17	138	18	144	401	0	0	17	135	13	104	239	18	146	18	144	16	130	420	14	116	15	120	16	128	364	10	80	15	120	4	32	232
85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
86	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
87	27	212	22	176	5	43	432	23	186	23	184	0	0	370	23	186	19	152	18	147	485	24	194	23	187	16	128	509	24	189	16	129	23	184	502	20	160	16	129	0	0	289
88	20	156	16	126	17	136	418	15	120	19	154	17	133	407	15	118	14	112	18	144	374	16	128	15	121	13	105	354	15	124	20	159	16	124	407	17	139	20	159	16	125	424
89	11	86	10	84	11	88	257	7	52	8	66	7	58	176	11	86	11	89	8	63	238	12	96	11	85	10	80	261	8	63	11	84	10	80	227	10	80	11	84	9	69	233
90	22	198	0	0	0	0	198	18	159	0	0	0	0	159	0	0	0	0	0	0	0	15	135	0	0	0	0	135	13	118	0	0	0	0	118	16	146	0	0	0	0	146
92	10	195	21	416	0	0	611	26	520	23	460	0	0	980	33	660	23	460	0	0	1120	26	520	30	607	0	0	1127	27	535	24	480	0	0	1015	30	600	24	480	0	0	1080
93	20	346	12	206	24	400	953	22	374	14	231	25	423	1028	26	436	23	388	0	0	824	22	381	19	316	0	0	697	23	388	13	217	17	296	900	25	418	13	217	24	409	1045
94	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
95	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Total en semana	1003	14759	216	9	1223	838	5	82	1263	465	6897	34019	1302	19559	1044	15418	391	5690	40667	803	12221	762	10928	329	5134	28282	1084	16258	868	12281	426	6408	34947	990	14763	786	11661	462	6882	33306	899	13612	899	12495	529	7943	33051
129	12	216	72	159	82	5	25	72	12	9	457	15	270	4	72	216	12	216	558	11	198	5	90	12	216	468	11	189	4	72	12	216	477	5	90	3	49	11	198	337	4	68	1	25	4	72	165
128	17	221	15	189	19	249	658	21	269	17	226	19	72	12	216	742	16	208	15	195	143	11	142	11	143	596	8	99	11	72	4	90	384	21	273	15	194	20	257	725	20	265	13	175	19	247	687
127	17	173	12	120	0	0	293	13	130	16	159	0	0	0	289	270	15	146	11	115	0	0	171	0	0	261	14	144	17	174	0	0	316	20	200	17	174	0	0	374	21	210	17	170	0	380
126	0	0	2	36	0	0	36	0	0	7	126	8	144	0	0	270	0	0	0	0	0	0	0	0	4	72	0	0	90	3	54	144	0	0	0	9	162	5	90	252	0	0	8	144	5	88	232
125	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
124	13	200	12	185	0	0	386	19	298	17	269	0	0	0	567	7	107	3	46	153	6	98	3	50	0	147	3	44	4	65	0	109	14	224	13	0	424
123	11	174	12	192	0	0	366	16	256	11	184	0	0	0	440	12	192	5	80	272	6	96	9	144	0	240	7	112	9	144	0	256	8	130	11	176	0	306
122	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
121	9	180	5	100	10	200	480	25	500	20	400	19	380	1280	25	360	7	140	840	5	100	1	13	0	0	113	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
120	8	160	0	0	0	0	160	5	100	0	0	0	0	100	5	96	0	0	96	10	202	0	0	0	0	202	10	204	0	0	0	204	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	140
119	0	0	10	200	0	0	200	0	0	10	200	0	0	0	200	0	0	7	140	0	140	9	180	9	182	0	0	312	9	180	0	492	7	140	6	120	0	260
118	12	171	9	121	0	0	292	15	210	13	182	0	0	0	392	9	121	11	154	5	63	3	38	255	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
117	12	180	14	210	0	0	390	18	270	15	225	0	0	0	495	8	120	11	165	0	0	0	0	525	16	240	13	195	0	0	0	435	12	180	15	225	0	405
116	10	107	0	0	0	0	107	15	165	0	0	0	0	165	6	69	0	0	69	18	197	0	0	197	17	187	0	0	0	0	0	187	19	209	0	0	0	209
115	0	0	5	47	6	60	107	0	0	12	120	12	116	236	0	0	7	68	138	12	118	11	108	13	130	355	13	130	10	100	13	130	360	0	0	12	120	10	104	224
114	5	103	4	80	0	0	183	18	362	7	132	0	0	495	15	292	12	235	527	32	640	22	440	1080	10	195	11	224	0	0	0	418	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
112	19	380	16	320	0	0	700	1	20	6	120	0	0	140	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
111	0	0	1	20	0	0	20	0	0	2	40	0	0	40	0	0	0	2	41	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	300	8	160	460	0	0	0	0	0
110	17	340	15	300	0	0	640	31	629	26	527	0	0	1156	13	260	21	425	685	18	353	11	225	576	22	440	34	680	0	0	0	1120	23	460	27	537	0	997
109	9	174	9	180	0	0	354	1	15	0	0	0	0	15	2	35	0	0	35	8	160	0	0	160	14	280	0	0	0	0	0	280	6	120	17	345	0	465
108	4	74	4	86	2	43	203	3	67	5	100	2	42	209	0	0	5	100	100	1	25	0	0	25	4	79	0	0	0	0	0	79	0	0	0	13	252	0	252
107	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
106	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
105	7	139	12	240	0	0	379	13	260	8	153	0	0	413	6	120	12	240	360	9	176	5	91	0	0	267	4	80	16	320	0	400	15	305	15	300	0	605
104	22	440	0	0	0	0	440	36	720	0	0	0	0	720	27	540	0	0	540	35	692	0	0	692	32	640	0	0	0	0	0	640	36	720	0	0	0	720
103	20	340	0	0	0	0	340	20	340	0	0	0	0	340	11	187	0	0	187	4	65	0	0	65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
102	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
101	21	417	21	419	0	0	836	27	545	30	592	0	0	1137	4	80	15	300	380	5	101	0	0	101	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
100	16	320	0	0	15	300	620	13	255	0	0	10	193	448	1	10	0	0	10	0	0	0	0	0	21	420	0	0	25	500	920	29	580	0	17	340	920
99	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
98	12	244	16	320	0	0	564	24	480	22	440	0	0	920	17	340	6	120	460	24	480	20	400	880	24	480	18	360	0	0	840	24	480	18	360	0	840
97	23	460	20	392	25	500	1352	31	620	24	477	26	520	1617	23	460	18	358	1218	21	420	20	400	1200	14	280	15	300	12	245	825	30	600	18	360	13	1225
96	21	420	15	300	19	380	1100	30	607	25	500	24	482	1589	24	480	19	386	1242	28	560	27	540	1502	32	640	23	460	27	540	1640	32	640	18	360	24	473	1473
95	17	345	6	120	5	100	565	20	400	19	370	0	0	770	19	380	6	125	505	22	432	11	225	1049	8	160	7	134	21	420	714	16	320	5	99	20	391	810
94	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
93	21	362	15	254	24	404	1020	22	374	10	178	20	342	894	6	109	0	5	194	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
92	20	402	22	440	0	0	842	27	531	23	467	0	0	998	12	246	21	420	666	19	380	10	200	580	23	462	24	479	0	0	941	19	373	19	374	0	747
90	12	108	12	108	0	0	216	11	102	15	135	0	0	237	2	18	12	108	126	11	95	20	180	275	16	144	11	96	0	0	240	10	90	23	207	0	297
89	8	66	8	64	8	67	197	12	96	10	80	11	88	264	4	36	7	56	92	12	96	11	86	262	11	87	11	85	7	59	230	10	80	10	82	10	80	242
88	15	123	14	114	17	132	370	19	153	18	144	18	144	441	15	120	16	124	13	104	109	15	121	104	10	79	10	80	5	37	196	4	33	2	16	0	0	49
87	19	152	18	144	0	0	296	15	120	19	152	0	0	272	13	106	14	110	0	0	114	23	184	0	0	298	20	160	15	118	0	278	25	202	15	120	0	322
86	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
84	13	105	11	87	14	112	304	10	83	13	104	15	120	307	3	25	13	104	210	9	71	12	94	11	88	253	17	136	12	95	17	136	12	96	18	144	16	128	368
83	6	120	0	0	7	145	265	5	100	0	0	8	160	260	2	40	0	0	160	7	140	0	0	200	8	160	0	0	5	100	260	3	60	0	0	4	80	140
82	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
78	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
77	12	204	7	119	0	0	323	15	255	9	153	0	0	408	13	221	7	119	340	9	153	9	153	306	16	272	9	176	0	0	428	6	99	8	136	0	235
76	7	77	8	85	0	0	162	18	194	15	160	0	0	355	13	141	10	115	265	9	99	15	166	0	0	255	17	187	12	131	0	318	17	183	17	183	0	366
75	13	130	9	94	0	0	224	18	180	11	108	0	0	288	9	90	7	74	164	8	75	10	105	180	5	45	0	0	0	0	45	15	150	10	105	0	255
74	26	0	21	0	30	0	0	22	0	22	0	28	0	0	6	0	23	0	0	17	0	32	0	0	14	0	20	0	12	0	0	18	0	9	0	22	0	0
73	23	0	0	0	0	0	0	20	0	22	0	0	0	0	5	0	21	0	0	4	0	4	0	0	8	0	0	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
70	6	108	6	104	7	131	343	15	271	8	138	3	54	463	12	210	8	151	474	12	216	10	180	612	15	273	10	174	11	206	654	17	308	10	175	13	226	709
69	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
68	16	320	13	260	7	136	716	20	400	12	236	0	0	636	6	125	5	100	225	23	452	13	260	1032	16	320	7	148	8	155	624	15	306	14	272	15	300	878
67	17	284	8	130	3	56	471	22	374	11	183	0	0	557	11	181	8	133	313	16	271	9	156	631	11	187	0	0	7	111	298	12	204	5	89	8	136	429
66	18	324	16	288	21	378	990	14	244	14	259	15	270	774	15	273	17	306	875	23	414	24	432	1224	16	295	22	403	19	338	1036	16	288	23	414	21	386	1088
65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
63	0	0	11	197	13	224	431	0	0	17	302	18	324	626	0	0	14	247	481	0	0	17	309	633	0	0	19	350	17	306	656	0	0	21	378	17	298	676
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
59	17	204	13	157	0	0	361	23	276	18	211	0	0	487	18	216	9	105	321	19	228	8	96	324	20	240	13	160	0	0	400	19	228	19	228	0	456
58	17	238	10	140	0	0	588	21	294	15	210	17	238	742	15	210	11	154	612	25	350	7	95	725	19	273	9	129	16	224	626	15	210	16	224	18	254	688
57	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
56	12	156	11	145	18	234	535	18	238	19	247	0	0	485	16	208	0	0	208	20	260	6	78	338	18	234	10	130	17	221	585	18	234	10	130	13	169	533
55	18	220	17	203	9	107	530	22	270	13	156	3	40	466	18	217	16	188	405	23	276	10	117	393	14	164	6	73	0	0	236	18	216	15	180	0	396
54	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
53	18	360	23	460	0	0	820	7	148	5	100	0	0	248	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
52	15	285	13	238	14	258	782	17	323	16	296	0	0	619	15	279	3	53	521	16	304	12	222	773	7	133	10	190	15	287	610	12	228	12	228	15	285	741
51	0	0	2	40	0	0	40	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	17	332	0	0	0	0	332	0	0	0	0	0	0	0
50	6	129	11	216	14	280	625	13	260	13	269	12	260	789	8	166	10	196	517	13	260	16	320	861	14	280	12	231	12	240	751	5	100	16	320	13	263	683
49	18	293	0	0	0	0	293	24	381	0	0	0	0	381	18	289	10	160	449	14	225	9	144	369	18	285	12	187	4	59	530	23	368	9	148	0	0	516
47	0	0	15	220	0	0	220	0	0	20	293	0	0	293	0	0	11	165	165	10	145	17	255	400	7	105	16	240	0	0	345	13	195	15	225	0	0	420
46	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
44	13	143	10	106	4	44	293	18	198	16	171	0	0	369	16	173	14	154	327	23	248	16	176	589	20	221	19	133	12	133	564	22	243	9	104	17	187	534
43	18	252	12	168	0	0	420	23	322	15	210	0	0	532	10	136	10	140	276	21	292	14	196	488	18	252	15	216	0	0	468	22	308	13	186	0	0	494
42	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
41	10	86	6	54	0	0	140	13	117	13	117	0	0	234	8	72	4	36	108	12	108	8	69	177	5	45	7	62	3	25	132	10	90	7	59	0	0	149
40	18	159	18	164	10	87	409	11	218	16	97	12	111	364	11	97	12	111	602	17	152	20	263	453	17	219	14	109	19	127	388	16	147	16	141	16	144	432
39	18	234	0	0	0	0	234	23	299	0	0	0	0	299	7	91	9	122	213	18	236	17	217	0	0	0	0	0	0	0	482	22	286	18	234	0	0	520
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	14	140	16	160	2	20	320	17	170	16	160	0	0	330	10	100	15	150	250	15	150	18	180	330	8	81	15	150	0	0	231	0	16	0	160	8	80	240
33	14	182	26	338	0	0	182	26	338	0	0	0	0	338	12	160	11	140	300	21	269	17	221	490	23	299	20	256	0	0	555	21	273	18	236	0	0	509
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	14	114	17	136	0	0	250	20	162	19	152	0	0	314	13	104	16	126	230	17	135	18	144	279	3	26	10	80	0	0	106	0	0	18	144	0	144
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	10

Total en semana	687	9621	643	9217	422	6170	25008	746	10185	682	9402	994	5376	24963	739	10626	712	10110	251	3510	24245	711	10201	733	10832	327	4232	25265	739	11010	812	11797	432	6101	28908	839	12094	726	10408	388	5554	27856	895	13039	823	14531	450	6114	30684
129	3	62	1	13	4	72	147	5	90	9	162	3	54	306	2	45	0	0	0	0	45	18	324	1	18	0	0	342	4	72	1	12	0	0	84	6	105	0	0	0	0	105	5	87	2	35	5	90	212
128	4	52	0	0	0	0	52	5	59	9	121	0	0	180	15	200	16	208	0	0	0	19	248	14	184	10	128	560	15	195	18	237	2	26	458	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
127	16	161	13	128	0	0	288	10	104	11	111	0	0	216	11	110	0	0	0	0	110	16	157	6	61	0	0	218	14	140	18	176	2	20	336	22	220	19	193	8	0	413	17	165	22	220	0	0	385
126	0	0	7	126	5	90	216	0	0	8	144	4	72	216	0	0	5	99	0	0	99	0	0	8	144	0	0	144	0	0	7	126	6	104	230	0	0	8	144	5	90	234	0	0	8	144	5	87	231
125	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	100	0	0	100
124	0	0	15	240	0	0	240	1	16	10	164	0	0	180	3	48	12	188	0	0	236	3	55	6	90	0	0	145	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
123	8	122	9	144	7	112	378	13	208	6	95	12	0	495	15	240	0	0	0	0	336	4	64	0	0	0	0	64	0	96	6	96	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
122	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
121	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	12	240	20	400	240	0	0	0	0	22	440	1340	0	0	0	0	0	0	0	21	420	21	420	21	420	1260
120	0	0	0	0	0	0	120	8	160	9	180	0	0	340	10	200	10	200	0	0	400	7	139	0	0	0	0	139	9	180	0	0	0	0	180	10	200	0	0	0	0	200	4	80	7	133	0	0	213
119	7	140	11	220	0	0	360	10	200	0	0	0	0	200	12	240	0	0	0	0	240	12	244	13	260	0	0	504	12	240	0	0	0	0	440	11	220	2	40	0	0	260	4	81	5	100	0	0	181
118	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
117	9	135	17	255	0	0	390	11	165	0	0	0	0	165	16	240	0	0	0	0	240	12	180	18	270	0	0	450	15	225	18	270	0	0	495	15	225	3	42	0	0	267	15	221	8	120	0	0	341
116	20	220	0	0	15	165	385	20	220	9	98	16	0	494	18	199	15	170	0	0	220	0	0	0	0	16	176	220	0	0	0	0	0	0	187	10	110	0	0	0	0	142	0	0	13	0	0	0	0
115	16	160	15	150	14	140	450	0	0	10	96	16	160	256	0	0	15	150	12	0	272	0	0	12	120	13	130	206	0	0	0	0	0	0	250	12	120	19	190	13	130	440	13	130	16	160	12	119	409
114	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
112	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
111	0	0	15	300	3	68	368	0	0	15	308	0	0	308	0	0	15	301	0	0	301	0	0	15	294	0	0	294	0	0	0	15	303	0	303	0	0	15	295	0	0	295	0	12	240	0	0	0	240
110	21	420	17	349	0	0	769	15	300	18	360	0	0	660	23	460	25	492	0	0	952	21	425	14	283	0	0	696	12	243	14	283	0	0	526	24	480	26	520	0	0	1000	27	546	25	500	0	0	1046
109	15	300	0	0	0	0	300	11	213	0	0	0	0	213	14	280	0	0	0	0	280	13	260	0	0	0	0	260	12	240	0	0	0	0	240	0	0	0	0	0	0	300	12	240	0	0	0	0	240
108	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	94	0	94	0	0	3	57	0	0	57
107	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
106	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
105	0	0	12	240	0	0	240	0	0	15	300	0	0	300	0	0	17	340	0	0	340	0	0	14	280	0	0	280	0	0	15	300	0	0	300	0	0	11	220	0	0	220	12	240	6	120	0	0	360
104	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	225	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
103	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	34	0	0	0	0	34	15	255	0	0	0	0	255
102	4	60	0	0	0	0	60	13	195	12	180	15	225	600	12	187	14	210	0	0	622	13	193	0	0	14	210	403	11	165	0	13	195	360	15	225	0	0	11	160	385	10	150	0	0	5	79	229
101	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	258	0	0	258	0	0	25	500	0	0	500	0	0	20	400	0	0	400	25	506	26	519	0	0	1025
100	4	80	0	0	0	0	80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	200	0	0	0	0	200	26	520	0	0	19	383	903	25	500	0	0	23	457	957
99	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
98	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
97	6	120	1	17	0	0	137	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	300	0	0	300	14	280	8	160	0	0	440	23	460	5	100	0	0	560	28	560	0	0	0	0	560
96	6	120	0	0	0	0	120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	24	480	0	0	0	0	480
95	13	251	7	130	9	180	562	11	220	7	140	10	200	560	16	320	0	0	0	0	320	20	400	3	60	0	0	460	6	120	1	28	0	0	148	8	160	0	0	0	0	160	5	100	0	0	4	80	180
94	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
93	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	255	0	0	0	0	255	0	0	4	68	0	0	68	0	0	0	5	92	0	92	12	196	0	0	0	0	196	13	221	6	102	8	136	459
92	16	320	9	189	0	0	509	10	208	11	214	0	0	422	5	91	9	171	0	0	262	13	260	21	420	0	0	600	16	320	20	398	0	0	718	14	286	17	340	0	0	103	12	104	7	63	7	65	232
91	2	18	2	18	0	0	36	7	59	6	53	0	0	112	10	90	9	77	0	0	216	6	54	9	81	0	0	216	2	22	9	81	0	0	135	2	22	9	81	0	0	103	12	104	7	63	7	65	232
90	16	189	16	140	17	153	482	25	225	16	147	0	0	584	15	132	7	59	8	71	463	20	180	20	180	0	0	540	17	152	19	168	15	135	542	18	166	12	171	18	162	495	16	125	14	136	15	138	389
89	11	84	10	80	8	64	228	12	96	8	64	0	0	160	6	48	11	88	0	0	136	0	0	0	0	8	64	144	10	80	11	86	10	80	246	10	82	11	90	10	80	252
88	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
87	21	169	17	136	5	42	347	19	152	17	136	20	158	446	17	137	18	144	22	177	458	12	92	12	96	9	75	263	14	110	19	156	20	153	419	21	92	15	165	21	168	451	22	180	20	163	21	167	510
86	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
84	15	120	17	136	8	62	318	16	127	17	136	16	130	392	14	113	17	136	14	114	364	11	86	15	120	16	127	333	11	90	17	136	11	88	314	12	97	13	104	8	64	265	8	65	10	80	14	112	257
83	9	188	0	0	0	0	188	9	184	0	0	5	100	284	8	168	0	0	7	140	308	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	40	0	0	0	0	40
82	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
78	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
77	2	37	0	0	0	0	37	3	59	6	104	0	0	163	9	153	9	153	0	0	306	10	170	9	156	0	0	326	6	102	9	153	0	0	255	10	170	8	131	0	0	301	15	255	9	153	0	0	408
76	14	153	11	117	0	0	270	10	113	11	118	0	0	230	0	0	14	150	0	0	150	0	0	6	66	0	0	66	0	0	17	187	3	33	187	3	33	7	77	0	0	110	15	165	13	143	0	0	308
75	15	150	0	0	0	0	150	12	120	6	56	0	0	176	9	90	8	77	11	110	244	0	0	9	94	0	0	244	11	110	12	125	0	0	235	15	150	15	150	0	0	300	18	180	15	150	0	0	330
74	25	0	10	0	10	0	0	23	0	18	0	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	16	0	0	0	0	0	0	15	0	17	0	22	0	0	25	0	16	0	22	0	0	18	0	14	0	25	26	0
73	0	0	0	0	0	0	0	7	0	7	0	0	0	0	16	0	26	0	0	0	0	16	0	19	0	0	0	0	16	0	7	0	0	0	0	9	0	16	0	0	0	0	14	0	25	0	0	0	0
70	2	36	1	18	0	0	54	0	0	0	0	0	0	0	6	108	5	94	2	43	202	13	239	9	162	0	0	401	2	43	2	41	0	0	84	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
69	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
68	16	325	9	185	11	220	731	20	400	10	202	14	0	889	4	81	3	54	0	0	135	0	249	0	0	0	0	0	10	200	13	260	11	215	675	16	320	13	257	15	300	877	18	360	9	183	24	480	1023
67	4	68	2	41	3	51	323	15	255	10	170	8	133	558	15	249	12	204	12	204	657	17	289	6	133	8	133	220	0	0	0	0	17	187	524	21	357	9	158	13	220	735	16	277	9	154	8	170	601
66	19	342	21	378	21	378	1098	20	360	8	144	0	0	504	19	334	22	396	0	0	730	19	342	23	407	10	180	929	17	306	18	316	21	375	997	11	198	12	208	11	192	598	17	306	17	302	22	393	1001
65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
63	0	0	17	311	16	288	599	0	0	6	109	0	0	109	0	0	16	287	0	0	287	0	0	15	266	6	108	374	0	0	12	224	14	249	473	0	0	15	278	18	324	602	0	0	22	393	19	343	736
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
59	20	0	12	144	0	0	384	16	192	16	192	0	0	384	8	91	6	72	0	0	163	15	180	12	144	8	96	420	8	95	6	72	0	0	167	18	216	10	120	0	0	336	21	252	22	264	0	0	516
58	21	290	9	130	0	0	540	19	266	12	168	0	0	434	24	339	8	112	0	0	451	0	0	10	140	0	0	140	0	0	0	0	3	43	127	19	266	7	98	16	230	594	20	282	12	168	16	224	674
57	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
56	11	143	8	106	14	182	431	16	208	16	208	0	0	416	12	156	10	130	0	0	286	18	224	11	143	0	0	377	15	195	0	0	0	0	195	20	265	4	52	0	0	317	13	169	15	194	0	0	363
55	23	276	11	129	0	0	405	21	257	14	168	0	0	425	16	192	7	86	0	0	278	0	0	3	34	5	58	87	0	0	0	0	0	0	93	16	192	6	72	0	0	264	18	216	18	216	0	0	432
54	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
53	0	0	0	0	0	0	0	1	20	0	0	0	0	0	10	194	16	320	0	0	520	15	300	19	380	1	20	700	26	520	26	357	18	360	1400	18	360	18	360	0	0	931	12	267	19	380	0	0	647
52	0	0	17	325	15	285	610	14	260	14	275	14	269	804	15	285	16	304	13	240	829	5	91	3	57	1	20	168	8	152	14	266	6	111	529	15	276	14	266	9	170	713	8	152	13	248	0	0	400
51	1	23	0	8	0	0	183	0	0	0	0	0	0	0	6	111	0	0	7	145	256	21	420	19	380	16	320	1120	23	460	15	300	23	453	1213	16	320	26	518	16	317	1155	15	300	25	493	26	520	1313
50	18	360	0	16	0	0	320	9	184	15	300	9	184	680	15	340	16	313	12	240	893	10	200	10	207	7	145	552	16	320	16	320	14	280	920	16	320	9	175	11	227	722	0	0	0	0	0	0	0
49	18	289	8	134	0	0	422	20	313	15	239	0	0	552	23	368	15	233	0	0	601	23	368	15	240	0	0	608	22	352	11	182	0	0	534	27	432	16	250	0	0	682	36	416	13	213	0	0	629
47	11	166	14	210	3	44	420	14	203	17	253	0	0	457	3	45	14	212	0	0	257	0	0	11	159	0	0	159	0	0	12	180	0	0	180	0	0	11	165	8	116	281	0	0	11	165	11	165	330
46	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Total en semana	Semana 38							Semana 39							Semana 40							Semana 41							Semana 42							Semana 43						
	1Turno			2Turno			3Turno	1Turno			2Turno			3Turno	1Turno			2Turno			3Turno	1Turno			2Turno			3Turno	1Turno			2Turno			3Turno	1Turno			2Turno			3Turno
Telares	SEM38	SEM38	SEM38	SEM38	SEM38	SEM38	SEM38	SEM39	SEM39	SEM39	SEM39	SEM39	SEM39	SEM39	SEM40	SEM40	SEM40	SEM40	SEM40	SEM40	SEM40	SEM41	SEM41	SEM41	SEM41	SEM41	SEM41	SEM41	SEM42	SEM42	SEM42	SEM42	SEM42	SEM42	SEM42	SEM43	SEM43	SEM43	SEM43	SEM43	SEM43	SEM43
	T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3		T1	T1	T2	T2	T3	T3	
	kg	Rollos	kg	Rollos	kg	Rollos	kg totales	kg	Rollos	kg	Rollos	kg	Rollos	kg totales	kg	Rollos	kg	Rollos	kg	Rollos	kg totales	kg	Rollos	kg	Rollos	kg	Rollos	kg totales	kg	Rollos	kg	Rollos	kg	Rollos	kg totales	kg	Rollos	kg	Rollos	kg	Rollos	kg totales
1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	13	252	15	300	0	4	60	0	0	0	0	0	4	60	0	0	0	0	0	6	88	0	0	0	0	0	6	90	0	0	0	0	0	0	8	127	0	0	0	0	6	90
3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	6	84	11	160	0	0	0	8	118	13	176	0	0	0	295	5	71	13	182	2	24	277	3	47	5	70	0	0	117	8	112	14	196	14	191	499	10	139	13	182	12	163
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0	16	247	0	0	0	247	24	360	19	265	0	0	645	22	330	20	300	0	0	630	18	265	16	240	0	0	505	13	188	11	165	0	0	353	22	330	19	280	0	610
8	14	210	13	199	0	0	409	8	120	14	210	0	0	330	8	120	13	195	11	167	482	19	285	14	268	18	277	785	17	255	21	314	20	300	869						
9	7	107	14	210	0	0	317	16	240	14	210	0	0	450	16	240	14	210	0	0	450	12	180	11	165	0	0	345	15	225	14	210	0	0	435	22	330	25	375	0	705
10	19	304	19	304	8	128	736	11	170	19	304	8	128	602	9	144	10	160	0	0	304	13	208	15	224	4	64	512	9	144	14	224	0	0	368	14	230	16	256	0	486
11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	60	12	237	297	0	10	203	0	0	203	22	442	20	396	5	94	932	15	306	16	316	0	632
12	2	40	0	0	0	0	280	0	0	15	304	12	240	544	10	200	10	208	0	0	408	0	0	0	0	16	320	320	0	0	7	140	0	0	140	0	0	2	40	0	40
13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
15	2	15	4	38	13	130	183	14	140	15	150	13	130	420	15	150	13	130	390	10	104	11	110	13	130	0	0	344	0	0	13	130	0	0	130	0	0	13	130	13	130	260
16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	20	0	0	0	0	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
17	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
18	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
19	22	242	3	37	11	121	400	5	57	0	0	11	121	178	18	196	0	0	350	15	165	0	0	19	213	378	16	176	0	0	20	220	0	0	396	14	156	5	55	18	198	410
56	25	320	8	104	4	52	476	23	300	3	39	4	52	391	14	182	10	135	0	0	317	19	247	16	208	0	0	455	20	260	20	260	0	0	520	21	273	18	238	0	511
55	18	210	0	0	18	214	424	21	252	18	216	18	214	682	25	300	19	228	684	19	228	19	229	19	223	680	13	156	23	276	20	240	19	229	745	23	276	17	204	18	215	695
54	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
53	27	540	16	312	14	271	1124	29	580	18	360	14	271	1211	28	560	12	230	1040	10	200	5	91	12	230	400	14	80	13	260	16	320	0	0	580	23	460	21	414	0	874
52	18	342	14	266	13	247	855	18	342	15	285	13	247	874	18	342	16	304	779	13	247	12	228	12	228	703	18	342	15	283	3	65	690	18	342	15	285	0	627		
51	20	407	24	480	0	0	887	11	212	0	0	0	0	212	18	366	15	300	966	15	300	15	300	0	0	600	20	400	21	426	26	520	1346	25	500	26	521	22	440	1461		
50	0	0	0	0	0	0	0	14	280	18	360	0	0	640	17	340	7	140	800	21	420	5	100	0	0	520	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	400	0	0	20	400	800
49	19	304	18	289	17	278	871	29	464	0	0	17	278	742	25	394	0	0	650	22	352	15	240	18	290	882	24	379	19	304	21	336	1019	24	378	18	288	4	70	736	
47	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	114	0	0	10	147	0	0	147	0	0	12	187	9	135	322	0	0	0	0	6	95	3	50	144
46	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
44	16	176	20	220	17	187	583	22	242	0	0	17	187	429	22	237	0	0	391	19	209	10	107	17	187	503	23	249	17	187	16	175	611	25	275	17	187	16	176	638	
43	18	249	12	168	0	0	417	15	205	11	154	0	0	359	18	253	13	182	603	17	238	11	154	0	0	392	21	296	14	195	11	155	646	21	292	15	213	16	221	727		
42	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
41	14	126	0	10	91	217	506	0	0	19	171	0	0	171	25	225	0	0	378	0	153	15	165	0	0	467	16	144	10	90	16	144	378	23	205	20	180	18	162	547	
40	16	146	21	189	19	171	506	0	0	19	171	0	0	171	25	225	0	0	378	0	153	17	180	14	126	467	16	144	10	90	16	144	378	23	205	20	180	18	162	547	
39	20	263	14	187	0	0	449	17	226	14	176	0	0	403	23	299	17	220	662	20	260	13	195	10	125	429	25	325	15	195	10	125	645	23	299	19	247	16	210	756	
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	28	0	0	0	28
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	5	50	15	150	0	0	200	6	60	16	160	0	0	220	6	60	18	180	240	5	50	14	140	0	0	190	6	60	10	100	12	120	160	10	100	12	120	0	0	220		
33	25	325	19	247	0	0	572	19	252	17	221	0	0	473	22	286	16	208	624	19	247	15	195	12	153	442	23	299	19	247	12	153	699	19	247	11	143	14	182	572	
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	10	80	15	120	0	0	200	15	121	16	128	0	0	249	12	98	22	176	274	11	88	17	136	0	0	224	12	97	18	144	0	0	241	15	120	20	160	0	0	280	
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	34	510	20	300	0	0	810	31	465	25	375	0	0	840	30	450	20	307	757	28	420	19	285	0	0	705	32	480	23	345	0	0	825	18	270	21	315	0	0	585	
22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	7	73	6	60	0	0	133	7	70	0	0	10	101	171	1	10	0	0	0	0	0	0	10
20	9	90	7	70	0	0	160	10	101	8	80	0	0	181	9	86	0	0	86	7	73	6	60	0	0	133	16	176	0	0	20	220	396	14	156	5	55	18	198	410	
19	22	242	3	37	11	121	400	5	57	0	0	11	121	178	18	196	0	0	350	15	165	0	0	19	213	378	16	176	0	0	20	220	396	14	156	5	55	18	198	410	
18	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
17	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
16	25	422	23	393	0	0	816	27	459	29	493	0	0	952	26	434	22	374	808	18	298	15	255	0	0	553	31	527	19	331	0	0	858	30	510	25	425	0	0	935	
15	0	0	2	26	1	18	44	0	0	0	0	1	18	18	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	26	338	0	0	0	0	338		
14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	2	40	0	0	12	240	280	0	0	15	304	12	240	544	10	200	10	208	408	0	0	0	0	16	320	320	0	0	2	40	7	140	0	0	140	0	0	2	40	0	40	
11	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	60	12	237	297	0	10	203	0	0	203	22	442	20	396	5	94	932	15	306	16	316	0	632	
10	19	304	19	304	8	128	736	11	170	19	304	8	128	602	9	144	10	160	0	0	304	13	208	15	224	4	64	512	9	144	14	224	0	0	368	14	230	16	256	0	486	
9	7	107	14	210	0	0	317	16	240	14	210	0	0	450	16	240	14	210	0	0	450	12	180	11	165	0	0	345	15	225	14	210	0	0	435	22	330	25	375	0	705	
8	14	210	13	199	0	0	409	8	120	14	210	0	0	330	8	120	13	195	482	19	285	14	268	18	277	785	17	255	21	314	20	300	869								
7	0	0	16	247	0	0	247	24	360	19	265	0	0	645	22	330	20	300	630	18	265	16	240	0	0	505	13	188	11	165	0	0	353	22	330	19	280	0	610		
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	6	84	11	160	0	0	244	8	118	13	176	0	0	295	5	71	13	182	277	3	47	5	70	0	0	117	8	112	14	196	14	191	499	10	139	13	182	12	163	483	
4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	4	60	60	0	0	0	0	4	60	60	0	0	0	0	0	6	88	0	0	0	0	90	0	0	0	0	8	127	127	0	0	0	0	6	90	90		
2	13	252	15	300	0	0	552	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Total en semana	609	8775	696	10128	560	8181	27084	870	13269	741	11026	450	6459	30754	810	12344	641	9546	460	66Z0	28510	849	13026	769	11327	525	7804	32157	854	13373	578	8618	404	6139	28129	845	13128	700	10602	396	5904	29634
129	8	144	0	10128	10	180	324	5	88	0	0	4	65	153	8	144	0	0	9	162	306	9	162	0	0	10	180	342	7	128	0	0	12	216	344	11	198	0	0	12	216	414
128	15	195	14	187	0	78	382	18	234	16	208	6	78	520	13	172	13	167	9	117	456	17	222	17	223	20	260	706	13	169	10	135	13	168	471	2	26	3	39	0	0	65
127	16	160	14	140	0	0	300	20	196	20	202	0	0	399	16	160	14	135	0	0	295	18	176	18	182	0	0	358	23	230	17	172	0	0	402	22	220	12	120	0	0	340
126	2	36	5	90	7	126	252	4	72	7	126	6	108	306	4	72	6	108	3	60	247	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	18	0	18	0	0	1	20	2	36	72
125	0	0	4	80	5	100	180	5	98	6	120	4	80	298	3	60	4	70	3	54	184	0	0	7	140	6	120	260	0	0	5	91	5	100	191	0	0	1	20	5	100	120
124	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
123	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
122	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
121	19	380	12	240	22	440	1060	15	300	15	300	0	0	600	8	160	2	43	5	100	303	21	420	15	300	24	480	1200	11	220	4	80	5	100	400	24	480	12	246	22	440	1166
120	7	140	6	126	10	200	466	10	197	7	140	12	240	577	9	171	5	95	9	185	451	7	145	7	140	14	280	565	9	183	7	140	8	160	483	7	132	4	80	5	92	304
119	6	129	6	120	8	160	409	8	159	10	200	8	160	519	8	160	10	200	8	160	520	11	220	8	160	10	200	580	6	125	6	120	2	40	285	5	103	7	140	0	0	243
118	8	112	9	126	0	0	238	13	182	12	168	0	0	350	10	140	11	154	0	0	294	11	154	11	154	0	0	308	2	28	0	0	0	0	28	0	0	0	0	0	0	0
117	5	75	0	0	11	163	238	21	314	11	165	13	195	674	10	149	13	195	15	225	660	15	220	16	240	0	0	460	16	240	16	240	0	0	460	16	240	16	240	0	0	480
116	14	154	11	121	15	165	440	18	198	12	128	15	165	491	14	152	8	90	13	145	387	12	137	11	121	18	198	456	14	149	11	121	14	154	424	15	169	11	123	15	165	457
115	0	0	11	110	14	140	250	7	68	12	120	13	130	318	0	0	6	64	12	124	188	0	0	0	0	13	130	199	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
114	26	520	22	436	0	0	956	35	700	21	417	0	0	1117	23	460	23	450	10	202	1113	23	462	27	549	28	560	1571	31	620	26	520	26	520	1660	0	0	0	0	0	0	0
112	16	320	0	0	0	0	320	1	16	0	0	0	0	16	21	424	0	0	0	0	424	12	242	0	0	0	0	242	23	460	0	0	0	0	460	22	440	0	0	0	0	440
111	0	0	11	229	0	0	229	0	0	10	200	0	0	200	0	0	9	180	0	0	180	1	20	0	0	0	0	20	0	119	5	96	0	0	215	14	280	9	184	0	0	464
110	25	500	27	540	3	61	1101	2	40	0	0	0	0	40	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	14	281	20	408	0	0	689
109	9	181	7	140	8	160	481	12	249	8	157	6	120	526	10	200	10	200	7	140	540	8	160	8	160	6	120	440	12	240	11	220	7	140	600	8	160	12	240	0	0	400
108	0	0	12	250	0	0	250	0	0	10	200	0	0	200	0	0	8	160	0	0	160	4	80	4	77	0	0	157	5	100	8	160	0	0	260	9	187	10	200	0	0	387
107	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
106	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
105	3	53	9	180	4	80	313	11	220	10	200	4	80	500	10	200	11	220	7	140	560	7	140	10	200	8	160	500	8	160	6	123	6	120	403	4	73	4	80	0	0	153
104	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
103	11	187	8	136	0	0	323	4	68	0	0	0	0	68	13	221	0	0	0	0	221	9	153	10	175	0	0	328	14	238	0	0	0	0	238	12	204	2	38	0	0	242
102	10	150	8	120	13	195	465	14	210	0	0	12	180	390	12	180	0	0	10	150	330	13	195	9	140	9	135	470	10	143	0	0	9	135	278	0	0	0	0	0	0	0
101	17	339	16	320	3	60	719	24	478	22	445	0	0	922	23	463	20	400	0	0	863	20	400	15	291	0	0	691	28	560	22	440	0	0	1000	28	560	23	460	0	0	1020
100	11	220	0	0	16	320	540	11	216	0	0	14	280	496	14	286	0	0	12	230	516	12	239	15	300	15	300	839	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
99	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
98	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
97	19	380	13	260	0	0	640	20	400	20	400	0	0	800	11	225	9	180	0	0	405	25	500	15	300	0	0	800	30	600	21	411	0	0	1011	28	560	20	400	0	0	960
96	18	360	13	260	0	0	620	22	440	20	400	0	0	840	25	500	20	400	0	0	900	23	460	25	500	0	0	960	24	483	18	360	0	0	843	25	499	22	440	0	0	939
95	17	340	0	0	20	400	740	20	400	0	0	20	400	800	18	360	0	0	21	420	780	16	311	0	0	15	299	610	17	332	0	0	19	380	712	16	320	0	0	19	380	700
94	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
93	14	238	2	39	22	369	646	20	346	0	0	22	369	715	17	288	0	20	345	633	17	289	9	151	22	377	817	4	68	0	0	0	0	0	68	0	0	0	0	0	0	0
92	0	0	0	0	0	0	0	13	251	18	360	0	0	611	17	332	14	290	0	0	622	22	440	18	360	0	0	800	17	345	11	220	0	0	565	0	0	0	0	0	0	0
90	7	63	17	153	21	186	402	6	56	4	37	5	45	138	4	32	2	18	0	0	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	23	0	0	0	0	23
89	7	52	0	0	0	0	52	2	16	0	0	0	0	16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
88	14	110	14	112	17	136	358	17	134	17	137	17	136	407	13	103	15	120	13	104	327	13	103	14	110	16	130	342	15	116	17	133	14	112	361	14	112	19	152	17	136	400
87	1	9	3	28	2	15	51	1	10	0	0	0	0	10	4	32	0	0	2	13	45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
86	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
84	6	45	15	120	17	136	301	14	110	16	128	15	120	358	15	116	14	113	15	122	352	13	107	13	104	11	86	296	8	66	10	80	7	60	206	9	76	17	136	17	136	348
83	1	18	0	0	0	0	18	4	80	0	0	0	0	80	6	120	0	0	0	0	120	5	100	0	0	0	0	100	5	92	0	0	0	0	92	1	20	0	0	0	0	20
82	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
78	0	0	0	0	0	0	0	11	216	0	0	0	0	216	12	240	0	0	0	0	240	11	220	0	0	0	0	220	12	240	0	0	10	200	440	11	220	0	0	10	200	420
77	13	221	7	119	12	211	551	17	289	9	150	0	0	677	15	255	9	160	14	238	653	15	255	9	153	13	221	629	15	255	9	158	17	289	702	10	170	9	151	14	238	559
76	11	121	7	75	0	0	196	11	122	12	122	0	0	254	12	132	9	97	0	0	229	13	145	10	107	0	0	253	14	155	13	143	0	0	298	16	173	9	104	0	0	277
75	11	110	6	58	0	0	168	11	110	6	61	0	0	171	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	43	0	0	0	0	43	12	120	9	88	0	0	208
74	0	0	14	0	25	0	0	12	0	16	0	16	0	0	18	0	20	0	27	0	0	19	0	17	0	24	0	0	18	0	23	0	18	0	0	12	0	17	0	22	0	0
73	4	0	15	0	0	0	0	19	0	20	0	0	0	0	17	0	11	0	0	0	0	20	0	26	0	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
70	3	54	2	43	0	0	98	15	265	12	216	0	0	481	15	270	11	194	4	79	542	15	270	13	229	0	0	499	7	133	6	107	3	54	294	0	0	0	0	0	0	0
69	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
68	0	0	11	220	11	220	440	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
67	10	170	0	0	6	102	272	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
66	14	252	11	198	16	291	741	20	360	16	281	20	363	1004	20	360	14	257	21	374	1002	18	324	14	234	19	345	955	18	324	13	234	19	345	1134	24	412	22	371	20	333	1116
65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
63	0	0	0	0	13	234	234	0	0	0	0	4	65	65	0	0	11	198	11	198	396	9	162	13	234	18	324	720	10	180	5	97	17	306	583	7	126	19	342	16	288	756
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
59	20	240	18	216	0	0	456	9	108	4	48	0	0	156	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	11	134	362	9	108	20	240	2	22	370
58	17	237	17	238	13	185	660	22	307	19	262	18	246	815	19	266	16	218	11	148	740	10	125	18	255	15	210	700	18	252	20	274	792	15	215	19	266	16	218

	Semana 50										
	1 Turno		2 Turno		3 Turno						
Telares	T1 SEM50	T1 SEM50	T2 SEM50	T2 SEM50	T3 SEM50	T3 SEM50	Kg totales	Total en máquina en los tres turnos			
	Rollos	KG	Rollos	KG	Rollos	KG	Semana 50	Total de rollos al año	Total de KG al año		Kg pormedio
1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	11
2	0	0	0	0	0	0	0	618	12369	20	20
3	0	0	0	0	0	0	0	614	9209	15	15
4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	12
5	7	92	11	154	6	85	330	1283	17967	14	14
6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	12
7	15	224	14	211	14	210	644	1914	28711	15	15
8	9	139	13	195	8	116	450	2402	36025	15	15
9	0	0	0	0	0	0	0	1153	17298	15	15
10	0	0	0	0	0	0	0	1210	19359	16	16
11	0	0	21	426	6	115	541	1230	24598	20	20
12	0	0	0	0	0	0	0	835	16710	20	20
13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
14	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
15	0	0	0	0	0	0	0	1697	22059	13	13
16	22	382	16	272	17	294	948	2465	41898	17	17
17	0	0	0	0	0	0	0	934	14016	15	15
18	0	0	0	0	0	0	0	2213	33195	15	15
19	12	137	0	0	14	154	291	1594	17534	11	11
20	12	117	8	83	7	71	271	906	9055	10	10
21	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	17
22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
23	20	296	17	255	12	187	738	2217	33257	15	15
24	0	0	7	147	3	55	202	1310	26201	20	20
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	13
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	13
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	14
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	8
31	0	0	0	0	0	0	0	1178	9423	8	8
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	9
33	15	195	0	0	0	0	195	1347	17509	13	13
34	13	130	12	120	10	100	350	1307	13070	10	10
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	11
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	13
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	14
38	5	71	5	70	0	0	141	112	1573	14	14
39	15	191	14	181	0	0	372	1582	20572	13	13
40	0	0	0	0	0	0	0	1943	17486	9	9
41	8	72	11	99	9	81	252	901	8107	9	9
42	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	10
43	16	231	10	140	0	0	371	1568	21958	14	14
44	18	203	14	154	0	0	357	1704	18741	11	11
45	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
46	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	14
47	18	270	10	144	0	0	414	821	12310	15	15
49	18	288	15	243	10	161	692	1697	27159	16	16
50	22	440	0	0	0	0	440	1299	25988	20	20
51	19	380	13	260	18	368	1008	1738	34754	20	20
52	12	228	0	0	0	0	228	1776	33737	19	19
53	17	340	0	0	0	0	340	1516	30323	20	20
54	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	16
55	18	216	0	0	0	0	216	1692	20301	12	12
56	9	112	16	208	9	116	436	1513	19667	13	13
57	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
58	18	252	0	0	12	166	418	2225	31157	14	14
59	8	95	16	192	0	0	287	1179	14144	12	12
60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	14
63	6	111	11	207	10	180	498	1385	24935	18	18
64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	18
65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
66	12	223	18	315	16	288	826	1934	34809	18	18
67	0	0	0	0	0	0	0	1423	24189	17	17
68	0	0	0	0	0	0	0	1188	23766	20	20
69	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
70	6	104	3	56	0	0	160	1069	19242	18	18
73	3	0	0	0	0	0	0	1677	0	0	
74	0	0	0	0	10	0	0	2868	0	0	
75	16	160	8	77	0	0	237	1061	10607	10	10
76	16	176	7	76	0	0	252	1241	13654	11	11
77	3	43	4	64	3	45	152	967	16447	17	17
78	12	240	11	220	10	200	660	117	2342	20	20
80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
81	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
82	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
83	0	0	0	0	0	0	0	315	6291	20	20
84	2	16	13	102	14	112	230	1936	15491	8	8
85	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	8
86	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	8
87	0	0	0	0	0	0	0	1912	15293	8	8
88	12	99	0	0	13	102	200	1993	15941	8	8
89	0	0	0	0	0	0	0	1127	9015	8	8
90	0	0	0	0	0	0	0	1421	12785	9	9
92	15	300	12	240	0	0	540	1547	30936	20	20
93	0	0	0	0	0	0	0	1974	33559	17	17
94	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	20
95	13	260	15	300	16	319	879	1089	21780	20	20
96	26	520	10	200	0	0	720	2120	42398	20	20
97	26	520	9	180	0	0	700	2108	42155	20	20
98	0	0	0	0	0	0	0	749	14979	20	20
99	0	0	0	0	0	0	0	-461	-9212	20	20
100	10	200	0	0	9	180	380	1699	33976	20	20
101	10	197	5	92	0	0	290	1360	27195	20	20
102	0	0	0	0	0	0	0	516	7736	15	15
103	12	200	0	0	0	0	200	651	11060	17	17
104	0	0	0	0	0	0	0	806	16116	20	20
105	0	0	0	0	0	0	0	457	9140	20	20
106		0		0		0	0	0	0	#¡DIV/0!	
107		0		0		0	0	0	0	#¡DIV/0!	
108	12	238	10	200	0	0	438	616	12315	20	20
109	15	300	10	200	0	0	500	697	13947	20	20
110	27	545	20	400	0	0	945	1766	35330	20	20
111	10	200	10	200	0	0	400	677	13548	20	20
112	6	120	20	406	0	0	526	553	11056	20	20
114	0	0	0	0	0	0	0	1165	23299	20	20
115	0	0	0	0	0	0	0	1164	11637	10	10
116	13	144	8	88	11	121	353	1187	13061	11	11
117	12	180	6	90	0	0	270	746	11193	15	15
118	0	0	0	0	0	0	0	709	9919	14	14
119	6	119	4	80	0	0	199	488	9756	20	20
120	10	200	6	120	8	153	473	624	12476	20	20
121	5	91	2	40	3	60	191	1550	30991	20	20
122	0	0	0	0	0	0	0	0	0	#¡DIV/0!	11
123	0	0	0	0	0	0	0	576	9224	16	16
124	0	0	0	0	0	0	0	733	11729	16	16
125	0	0	0	0	5	100	100	146	2921	20	20
126	0	0	0	0	3	56	56	287	5158	18	18
127	20	200	11	107	0	0	307	1565	15649	10	10
128	7	94	0	0	0	0	94	1972	25637	13	13
129	7	128	10	180	7	120	428	1037	18661	18	18
Total en semana	**696**	**11025**	**485**	**7793**	**292**	**4315**	23133	**108.197,60**	**1.581.567,13**		

Anexo N°23 Resumen tabla producción con porcentajes

En la siguiente tabla se encuentra totalizado la producción por turno y su total por semanas y contabilizadas durante el año 2016. Fuente elaboración propia.

KG	SEM1	SEM2	SEM3	SEM4	SEM5	SEM6	SEM7	SEM8	SEM9	SEM10	SEM11	SEM12	SEM13	SEM14	SEM15	SEM16	SEM17	SEM18	SEM19	SEM20	SEM21	SEM22	SEM23	SEM24	SEM25	SEM26
T1	14056,1177	13156,222	13910,3658	12438,3733	11771,9609	7996,57618	4684,54493	13721,1542	13797,8045	15297,2735	13706,7463	0	15081,62	13748,9327	13867,1634	11679,1049	17119	14624,9354	15951,7828	16807,0865	16013,5139	15205,1309	14484,124	17024,4543	14758,5491	19559,016
T2	14389,401	13521,7937	13652,8266	11338,1293	11449,1107	7400,74234	14730,7155	13198,7166	12375,3716	12448,2367	11413,2379	0	11051,5214	11626,53	13623,8422	11389,0097	14728,7757	15372,2134	16173,5582	16019,1848	14676,8224	14503,3525	13097,5729	13097,5729	12363,3723	15417,5977
T3	9639,26252	8560,328	7872,23579	6924,15978	6176,82127	3763,98645	7565,67954	6342,93791	9275,53298	7971,86086	8124,9449	0	8260,68655	8509,43333	7696,15175	6140,94884	8304,89821	9717,35426	9613,36984	9572,27737	6713,98707	7578,57144	7750,99078	7726,0553	6896,65919	5690,28889
TOTAL	**38084,781**	**35238,344**	**35435,428**	**30700,662**	**29397,893**	**19161,305**	**26980,94**	**33262,809**	**35448,709**	**35717,371**	**33244,929**	**0**	**34393,828**	**33884,896**	**35187,157**	**29209,063**	**40152,674**	**39714,503**	**41738,711**	**42398,549**	**37404,323**	**37287,055**	**35332,688**	**37848,082**	**34018,581**	**40666,903**
%T1	**36,91%**	**37,33%**	**39,26%**	**40,51%**	**40,04%**	**41,73%**	**17,36%**	**41,25%**	**38,92%**	**42,83%**	**41,23%**		**43,85%**	**40,58%**	**39,41%**	**39,98%**	**42,63%**	**36,83%**	**38,22%**	**39,64%**	**42,81%**	**40,78%**	**40,99%**	**44,98%**	**43,38%**	**48,10%**
%T2	**37,78%**	**38,37%**	**38,53%**	**36,93%**	**38,95%**	**38,62%**	**54,60%**	**39,68%**	**34,91%**	**34,85%**	**34,33%**		**32,13%**	**34,31%**	**38,72%**	**38,99%**	**36,68%**	**38,71%**	**38,75%**	**37,78%**	**39,24%**	**38,90%**	**37,07%**	**34,61%**	**36,34%**	**37,91%**
%T3	**25,31%**	**24,29%**	**22,22%**	**22,55%**	**21,01%**	**19,64%**	**28,04%**	**19,07%**	**26,17%**	**22,32%**	**24,44%**		**24,02%**	**25,11%**	**21,87%**	**21,02%**	**20,68%**	**24,47%**	**23,03%**	**22,58%**	**17,95%**	**20,32%**	**21,94%**	**20,41%**	**20,27%**	**13,99%**

SEM27	SEM28	SEM29	SEM30	SEM31	SEM32	SEM33	SEM34	SEM35	SEM36	SEM37	SEM38	SEM39	SEM40	SEM41	SEM42	SEM43	SEM44	SEM45	SEM46	SEM47	SEM48	SEM49	SEM50	TOTAL ANUAL
12220,6819	16258,1864	14762,8573	13612,3404	9620,83615	10185,2771	10625,5769	10200,878	11009,9452	12094,2833	13039,2646	12412,7872	13933,7218	14999,854	13171,5867	15100,3745	16749,3993	8775,16813	13269,2057	12344,4972	13026,0352	13372,5454	13128,3897	11025,076	655400,3214
10927,9217	12280,7444	11661,0733	13495,0437	9217,21386	9402,44718	10109,955	10832,1437	11797,0105	10407,6108	11530,9959	11108,0753	10685,4109	9847,41544	10233,7532	12996,132	12943,7187	10128,091	11025,9699	9546,00694	11326,5711	8617,50883	10602,0875	7792,69307	587574,802
5133,87516	6408,02488	6882,26361	7943,42585	6169,6103	5375,58089	3509,52591	4231,93636	6101,17035	5354,28609	6113,55956	5834,29279	5834,29279	5956,51167	6352,19312	6723,44396	6856,58717	8180,82335	6459,05541	6619,78733	7804,4859	6138,9029	5903,79097	4315,15766	338592,0068
28282,479	**34946,956**	**33306,194**	**35050,81**	**25007,66**	**24963,305**	**24245,058**	**25264,958**	**28908,126**	**27856,18**	**30683,82**	**29355,155**	**30453,426**	**30803,781**	**29757,533**	**34819,95**	**36549,705**	**27084,082**	**30754,231**	**28510,291**	**32157,092**	**28128,957**	**29634,268**	**23132,927**	**1581567,13**
43,21%	**46,52%**	**44,32%**	**38,84%**	**38,47%**	**40,80%**	**43,83%**	**40,38%**	**38,09%**	**43,42%**	**42,50%**	**42,28%**	**45,75%**	**48,69%**	**44,26%**	**43,37%**	**45,83%**	**32,40%**	**43,15%**	**43,30%**	**40,51%**	**47,54%**	**44,30%**	**47,66%**	**41,44%**
38,64%	**35,14%**	**35,01%**	**38,50%**	**36,86%**	**37,67%**	**41,70%**	**42,87%**	**40,81%**	**37,36%**	**37,58%**	**37,84%**	**35,09%**	**31,97%**	**34,39%**	**37,32%**	**35,41%**	**37,39%**	**35,85%**	**33,48%**	**35,22%**	**30,64%**	**35,78%**	**33,69%**	**37,15%**
18,15%	**18,34%**	**20,66%**	**22,66%**	**24,67%**	**21,53%**	**14,48%**	**16,75%**	**21,11%**	**19,22%**	**19,92%**	**19,87%**	**19,16%**	**19,34%**	**21,35%**	**19,31%**	**18,76%**	**30,21%**	**21,00%**	**23,22%**	**24,27%**	**21,82%**	**19,92%**	**18,65%**	**21,41%**

Anexo N°24 Comparación entre la producción notificada en SAP y la reportada a través de formularios y otros registros.

En la siguiente tabla se presenta la comparación entre la producción notificada en SAP y la reportada a través de formularios y otros registros. Fuente elaboración propia.

	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 1		Semana 2		Semana 3		Semana 4		Semana 5		Semana 6	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
002	214,64	320,00	235,11	291,35	95,45	240,70	407,65	460,00	473,36	520,00	489,86	400,00
003	60,99	-	30,50	195,00	290,09	320,50	273,70	285,24	213,07	284,02	147,19	150,00
005	615,39	598,41	208,25	415,98	249,02	436,45	392,38	515,18	459,92	445,21	223,96	321,91
007	342,95	271,25	27,87	175,52	349,83	507,55	593,94	873,97	515,32	765,00	212,38	212,38
008	792,48	810,00	308,64	761,35	741,54	740,45	714,59	775,96	637,39	630,43	341,20	387,60
009	365,68	386,40	165,44	319,69	-	409,99	917,20	582,36	407,47	323,69	103,88	249,39
010	514,12	608,00	159,89	416,00	511,19	587,05	240,41	164,97	176,07	321,36	128,66	112,00
011	846,48	1.231,94	327,79	1.120,59	237,97	979,09	823,16	605,19	474,43	702,48	456,01	188,57
012	693,50	960,00	345,51	647,26	248,34	530,18	423,66	360,00	365,42	532,83	349,15	200,00
015	879,07	962,38	448,91	807,00	661,49	754,00	1.221,06	1.014,23	902,40	726,35	283,63	518,60
016	955,76	1.236,52	459,23	1.033,62	667,48	729,56	1.296,64	1.441,31	861,46	871,64	348,26	701,55
017	704,11	805,57	245,71	774,71	856,41	678,47	762,40	325,65	398,36	315,92	320,29	95,49
018	1.256,42	1.355,20	492,27	1.155,93	664,98	685,08	1.466,64	1.176,71	1.154,11	1.157,64	1.125,53	508,46
019	586,40	526,94	88,99	414,97	178,57	44,00	303,12	-	40,65	-	169,61	333,70
020	394,12	421,41	167,01	404,52	418,86	467,99	467,67	463,52	285,70	430,79	29,83	42,78
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
023	1.366,87	1.241,28	511,75	1.177,95	-	1.077,28	2.546,79	1.139,40	975,07	913,65	430,35	689,86
024	465,36	628,24	177,03	504,31	106,10	473,92	565,32	501,84	444,94	640,00	389,30	306,20
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
027	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
031	-	-	-	-	15,65	81,01	159,81	241,93	183,10	325,40	87,98	138,53
033	107,62	222,21	120,57	527,08	306,81	299,00	198,91	273,00	200,81	259,82	94,74	195,00
034	-	-	-	-	108,58	180,00	98,26	250,00	354,97	390,00	109,65	170,00
037	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
039	785,55	800,20	228,75	553,14	565,49	374,89	751,66	598,00	534,91	515,39	298,31	259,70
040	422,46	565,97	184,68	459,57	388,41	414,00	371,97	450,00	388,16	378,00	188,64	239,34
041	119,20	104,02	19,80	148,07	188,67	307,03	558,65	321,71	68,67	210,49	9,98	27,00
043	266,09	260,05	69,17	560,00	586,29	585,96	638,05	347,55	324,85	501,91	71,89	314,84
044	492,09	417,92	149,77	260,84	123,24	-	149,15	-	56,76	-	168,12	225,04
047	-	-	-	-	115,55	195,00	116,94	75,00	203,06	360,00	89,25	135,00
049	175,80	-	-	-	238,54	304,00	455,15	496,00	601,93	543,58	269,77	258,84
050	1.395,45	1.271,96	311,10	1.240,00	61,25	860,00	1.998,52	1.248,86	908,68	675,19	1.152,83	700,25
051	489,23	480,00	244,35	500,00	93,38	93,80	255,51	220,00	292,42	480,00	710,51	679,38
052	750,35	817,00	722,71	894,69	989,40	768,41	745,77	799,78	731,20	736,12	529,53	464,44
053	758,63	740,00	316,88	767,91	277,17	760,00	533,78	328,43	557,81	720,00	482,62	200,56
055	566,42	494,04	232,65	800,20	318,75	48,00	314,76	-	45,02	-	280,81	372,00
056	600,68	490,47	172,57	429,00	673,25	676,00	556,57	357,82	346,15	377,00	67,62	89,58
058	462,88	532,00	264,63	703,90	961,96	742,00	701,01	679,13	694,12	609,77	509,82	359,17
059	562,67	686,54	154,88	373,76	289,49	36,00	83,60	-	-	-	-	169,76
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
063	147,73	288,00	132,27	306,00	-	257,14	477,58	263,86	237,85	298,00	331,31	459,56
066	447,96	369,44	135,42	270,00	140,30	214,81	121,14	-	54,80	-	101,00	208,16
067	446,67	533,36	127,05	328,44	147,64	625,11	799,03	1.012,84	353,92	157,26	197,88	65,31
068	-	-	15,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
070	311,88	318,61	177,32	358,45	-	366,20	637,32	544,04	390,74	513,89	472,36	448,91
073	447,15	-	13,83	-	496,64	-	790,85	-	839,37	-	355,33	-
074	670,46	-	322,71	-	741,61	-	874,11	-	851,56	-	393,72	-
075	307,70	250,00	108,42	204,79	186,01	243,32	392,25	290,48	267,28	279,88	56,95	68,16
076	425,67	401,26	149,51	312,57	341,28	331,17	548,35	347,43	417,99	352,59	150,38	207,58
077	346,67	323,00	138,72	336,64	270,88	336,14	672,91	336,35	291,84	323,00	41,64	188,39
078	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
083	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
084	227,70	288,00	65,11	234,19	300,93	406,69	299,83	302,06	258,79	342,81	179,71	211,32
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
087	580,92	595,05	176,80	605,02	523,87	530,54	616,63	467,64	440,89	415,53	226,40	311,20
088	280,45	272,74	104,04	328,01	446,44	412,87	488,93	403,52	453,78	357,93	152,97	243,98
089	57,22	192,00	8,05	243,25	40,18	152,00	251,08	260,44	204,41	238,28	99,99	146,48
090	198,71	226,92	8,58	108,58	263,06	388,22	381,00	278,63	290,75	320,09	138,90	194,16
092	505,83	678,31	386,01	587,08	863,95	910,92	162,75	80,55	-	-	-	-
093	596,68	697,00	215,18	707,12	807,01	994,01	1.022,75	1.289,60	1.040,88	1.178,80	408,72	687,52
095	748,86	765,21	482,34	768,87	1.560,87	1.370,69	281,30	60,00	-	-	291,42	320,07
096	1.115,46	1.221,99	956,92	1.551,68	1.655,39	1.623,49	845,57	600,00	356,55	480,00	376,26	380,00
097	1.458,02	1.406,90	831,06	1.541,39	1.910,72	1.580,00	408,01	112,19	-	-	-	-
098	299,93	360,00	189,01	460,00	329,82	400,00	299,18	180,00	363,63	692,05	537,18	390,95
99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	283,33	305,65	365,72	646,85	1.307,72	1.180,38	750,89	517,75	1.080,94	1.161,76	724,68	856,26
101	328,19	498,42	285,09	308,57	306,42	393,59	233,66	77,25	-	-	-	-
102	425,58	404,44	31,93	165,00	80,10	9,71	204,29	288,90	89,65	35,87	-	-
103	254,28	287,97	-	-	74,73	85,00	342,44	650,17	267,60	304,28	-	-
104	1.455,36	1.529,27	-	-	-	-	-	-	416,38	531,12	552,39	501,23
105	502,96	626,56	429,82	620,00	56,10	-	111,48	-	-	-	-	-
108	368,32	403,58	92,59	266,65	36,65	81,44	147,39	-	-	-	18,70	-
109	586,09	622,03	445,83	636,99	626,28	700,00	602,81	600,00	283,05	120,00	20,31	-
110	504,75	799,02	401,00	647,01	1.322,42	1.258,09	923,43	957,41	997,78	1.114,28	465,42	550,27
111	374,10	512,11	187,38	376,88	169,23	495,82	338,52	131,28	97,16	37,21	149,76	140,94
112	19,39	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
114	-	-	-	-	-	-	-	-	161,93	195,74	318,57	400,71
115	201,84	144,47	105,06	202,52	221,23	160,36	157,22	142,90	146,37	196,41	21,07	-
116	-	-	-	-	95,06	55,00	361,36	386,52	304,76	337,49	23,08	-
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
118	405,45	289,11	163,49	182,00	59,74	-	222,24	172,09	149,10	117,25	105,68	112,00
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120	82,05	80,00	144,05	220,00	264,75	200,00	222,96	160,00	225,92	265,22	200,23	227,85
121	200,58	180,00	315,18	620,00	1.061,81	920,00	138,33	80,00	-	-	-	-
123	431,05	473,09	74,88	240,00	222,46	240,00	266,91	192,00	178,63	353,51	385,49	240,00
124	225,09	224,85	209,29	472,75	343,35	525,97	687,93	528,00	374,71	418,53	417,36	167,37
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
127	389,46	409,56	178,77	413,57	268,46	267,29	527,96	420,28	500,95	373,73	197,55	266,02
128	720,44	804,51	427,73	814,80	12,80	756,09	1.787,01	617,74	605,08	663,70	385,77	458,21
129	92,04	56,43	164,80	318,75	348,22	576,00	618,24	576,00	475,93	558,00	258,23	291,74
Total	**36.481,48**	**38.084,78**	**16.359,27**	**35.238,34**	**30.483,33**	**35.435,43**	**41.120,04**	**30.700,66**	**28.748,73**	**29.397,89**	**19.427,57**	**19.161,30**

	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios	Producción SAP	Producción reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 7		Semana 8		Semana 9		Semana 10		Semana 11		Semana 12	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
002	1.610,41	920,00	514,84	480,00	-	-	73,50	-	-	-	-	
003	91,13	239,55	202,35	168,50	103,90	53,73	180,97	236,85	211,39	255,00	-	
005	503,51	589,93	916,20	558,12	1.385,02	584,65	538,55	500,85	356,44	434,00	-	
007	440,71	810,00	1.255,72	900,00	525,69	705,17	573,83	876,87	762,74	855,00	-	
008	837,07	1.031,49	912,31	864,87	1.563,44	691,19	1.162,04	922,96	955,52	1.110,00	-	
009	475,42	320,21	318,28	206,08	441,19	377,05	324,90	466,24	246,18	236,32	-	
010	111,23	304,00	306,99	304,00	-	624,00	318,93	465,79	9,86	244,30	-	
011	577,05	586,75	458,35	495,90	305,57	861,80	727,99	528,97	274,22	500,00	-	
012	659,76	530,16	222,25	304,82	285,10	520,00	232,71	160,00	-	-	-	
015	765,00	806,00	956,73	767,00	1.001,86	1.025,43	804,46	831,56	786,36	771,33	-	
016	883,62	986,00	1.086,89	998,22	1.103,20	1.314,19	784,29	948,55	591,94	778,06	-	
017	129,61	143,08	437,60	375,11	315,84	375,75	316,30	250,98	14,82	-	-	
018	1.793,39	1.228,60	959,12	1.042,32	1.221,57	1.308,58	1.290,25	1.240,48	1.004,96	859,00	-	
019	325,59	238,05	495,23	538,54	929,42	651,62	901,24	792,00	239,18	473,00	-	
020	274,40	138,96	275,35	157,12	374,28	119,74	128,25	140,00	67,41	130,00	-	
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
023	932,42	806,81	1.163,08	917,87	1.296,90	1.380,00	1.138,71	1.131,75	456,57	392,55	-	
024	693,17	609,73	499,80	410,23	466,57	680,00	239,73	236,23	289,39	380,00	-	
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
027	-	-	-	-	-	-	8,12	-	-	-	-	
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
031	164,09	299,19	273,27	195,94	321,99	224,00	286,85	200,00	272,56	264,00	-	
033	225,40	126,77	420,49	15,57	496,83	286,00	428,63	364,00	213,22	289,08	-	
034	138,42	150,00	486,50	340,00	480,57	320,00	475,33	250,00	424,90	420,00	-	
037	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
039	399,47	357,96	400,23	247,21	878,21	513,28	579,57	533,00	616,62	533,00	-	
040	294,64	269,29	285,00	216,00	534,54	216,00	175,03	279,00	196,38	294,26	-	
041	88,97	-	108,05	-	87,87	48,97	10,03	89,32	79,25	96,27	-	
043	92,13	327,63	499,98	308,67	401,94	280,02	533,07	511,51	308,52	518,00	-	
044	287,24	527,15	630,44	650,99	755,09	574,65	315,76	478,64	477,28	495,00	-	
047	-	180,00	266,05	195,00	260,06	240,00	173,31	195,00	130,78	225,00	-	
049	427,26	272,00	703,50	477,88	1.594,19	576,00	936,77	713,41	811,07	584,88	-	
050	2.170,43	1.380,00	554,27	669,02	-	-	-	-	-	-	-	
051	1.601,09	1.491,70	1.113,79	1.178,07	670,18	1.036,59	1.201,13	1.240,21	705,74	522,70	-	
052	333,65	981,39	1.212,36	691,71	414,36	541,59	902,49	960,06	320,06	836,00	-	
053	1.048,60	780,00	890,76	820,00	836,91	793,81	785,45	766,93	536,52	380,00	-	
055	544,07	684,19	858,62	744,00	1.200,40	801,70	610,29	684,00	802,92	672,00	-	
056	219,14	57,07	107,00	130,00	195,11	185,17	-	156,00	-	156,00	-	
058	422,75	563,15	1.021,77	756,00	783,58	639,58	669,02	658,00	634,51	644,00	-	
059	26,01	249,70	656,13	445,66	253,99	345,83	250,55	250,46	95,22	285,99	-	
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
063	1.229,46	1.026,00	704,50	810,00	818,43	896,13	767,96	814,73	564,68	666,00	-	
066	789,70	767,18	509,30	566,89	644,78	928,73	1.215,76	1.027,05	1.031,35	936,00	-	
067	1.225,04	912,57	800,77	890,57	241,86	807,27	1.306,86	897,41	806,04	833,00	-	
068	14,39	-	-	-	32,80	80,00	101,47	100,00	337,26	720,00	-	
070	956,35	720,59	603,42	627,35	623,89	774,94	745,46	632,69	658,35	628,54	-	
073	874,32	-	884,08	-	537,56	-	1.020,65	-	790,39	-	-	
074	1.037,65	-	1.145,12	-	803,41	-	1.370,63	-	738,77	-	-	
075	282,87	280,00	478,28	286,03	409,52	276,20	327,31	271,26	304,24	282,13	-	
076	312,01	371,53	555,26	192,50	429,22	394,96	25,65	389,92	336,51	333,65	-	
077	177,02	318,06	458,77	327,67	420,12	204,00	167,52	308,01	304,86	324,68	-	
078	-	-	-	-	-	146,50	-	-	-	-	-	
083	-	-	-	21,12	249,40	380,00	356,94	340,00	297,72	380,00	-	
084	365,71	412,18	701,51	374,50	691,43	379,79	28,22	-	157,83	300,08	-	
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
087	396,30	560,14	856,96	483,94	825,28	305,78	260,51	512,91	130,26	304,00	-	
088	299,29	411,54	370,55	416,34	515,68	417,58	305,05	206,87	487,08	327,54	-	
089	178,62	264,58	229,51	261,84	202,51	273,09	430,57	251,35	1.003,60	237,86	-	
090	245,07	400,70	334,18	315,76	418,21	319,97	217,43	247,52	152,68	189,00	-	
092	-	-	-	-	12,58	-	426,80	448,42	530,53	640,00	-	
093	886,98	1.184,02	1.498,38	1.207,17	1.025,14	1.162,02	997,80	1.192,95	756,44	1.054,00	-	
095	571,92	619,16	979,33	1.020,00	590,13	411,48	627,95	625,88	499,90	600,00	-	
096	353,99	320,00	437,36	420,40	513,45	580,95	607,53	587,29	59,28	100,00	-	
097	146,17	-	-	-	20,07	-	58,66	267,33	1.013,75	956,39	-	
098	344,87	360,00	219,41	260,00	458,94	900,00	837,67	940,00	300,70	260,00	-	
99	-	-9.212,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
100	1.592,94	1.481,36	1.192,17	980,00	1.124,49	1.021,01	1.001,17	880,00	449,01	480,00	-	
101	62,40	-	-	-	15,66	-	195,70	-	423,87	617,74	-	
102	15,17	-	14,57	-	-	-	-	-	-	-	-	
103	150,10	287,52	349,29	274,81	319,83	391,00	273,85	315,18	346,79	725,28	-	
104	198,82	291,15	595,91	540,00	506,65	484,65	-	-	-	-	-	
105	36,62	-	75,01	-	-	-	-	-	-	-	-	
108	179,54	140,00	395,07	245,97	291,46	300,00	12,48	147,16	644,76	697,23	-	
109	20,25	-	95,14	-	-	-	309,22	297,63	370,10	480,00	-	
110	1.028,15	963,63	645,08	598,31	234,77	290,12	431,14	440,00	449,11	600,00	-	
111	364,81	181,49	280,52	220,00	339,88	600,00	349,76	309,95	331,39	330,52	-	
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
114	1.194,75	1.238,71	1.346,99	1.228,09	33,54	-	1.154,41	1.186,89	846,07	1.160,00	-	
115	256,30	396,00	379,79	303,00	256,41	301,69	318,99	269,62	320,69	302,66	-	
116	475,20	379,34	471,86	354,46	541,13	549,11	552,52	560,50	279,63	330,00	-	
117	-	-	51,02	-	-	-	8,43	-	-	-	-	
118	176,30	182,00	310,94	190,16	119,81	98,17	192,39	165,74	225,62	182,00	-	
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
120	436,88	477,94	582,10	520,00	352,68	335,58	434,24	396,41	205,14	194,21	-	
121	-	-	-	-	-	-	-	-	575,31	620,00	-	
123	237,73	171,38	193,73	192,00	281,81	496,00	413,39	447,76	266,47	176,00	-	
124	524,08	465,33	120,00	212,64	73,92	495,98	135,31	394,92	301,98	208,00	-	
125	-	-	-	-	16,10	-	-	-	-	-	-	
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
127	230,73	267,31	80,25	-	121,17	311,09	439,64	428,94	315,89	403,34	-	
128	729,30	689,13	1.021,72	738,89	856,38	794,02	898,18	781,53	444,69	436,35	-	
129	672,45	666,00	773,90	612,00	477,38	444,85	584,75	573,97	530,18	594,00	-	
Total	**38.857,10**	**26.980,94**	**42.211,06**	**33.262,81**	**37.932,85**	**35.448,71**	**37.988,03**	**35.717,37**	**31.481,45**	**33.244,95**	**-**	**-**

	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 13		Semana 14		Semana 15		Semana 16		Semana 17		Semana 18	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	18,20	-	-	-
002	-	-	60,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-
003	238,96	225,00	642,81	247,96	197,19	135,61	134,27	242,98	197,71	229,80	168,72	285,83
005	163,44	98,00	635,81	420,00	483,91	583,95	113,91	122,85	344,38	359,24	421,72	348,22
007	553,92	900,00	1.561,10	975,00	755,61	979,81	283,77	569,00	452,65	735,00	235,08	150,00
008	1.437,57	1.050,00	379,74	915,00	1.150,27	783,77	608,84	858,30	1.610,74	1.032,39	1.355,52	979,75
009	15,10	-	80,25	384,21	498,68	425,68	217,75	353,20	270,21	278,02	302,43	331,01
010	110,84	336,00	585,91	320,00	142,72	320,00	289,25	536,08	554,84	400,00	370,09	518,68
011	477,65	520,00	79,91	717,18	216,42	699,81	383,48	363,39	526,72	1.051,48	743,79	1.034,37
012	-	-	293,26	211,99	438,43	378,38	335,21	400,00	395,22	920,00	768,93	761,26
015	849,11	865,07	809,22	79,18	26,70	-	283,00	541,63	668,69	754,00	985,50	899,13
016	911,44	1.001,03	60,78	1.099,24	920,29	937,83	427,30	833,47	732,28	920,18	601,60	1.243,75
017	15,10	-	1.214,68	139,86	358,29	330,00	272,80	285,00	272,13	417,14	472,80	634,48
018	699,61	820,78	39,14	1.093,03	1.367,64	1.347,48	970,53	1.053,62	905,61	1.155,92	1.326,16	1.244,67
019	11,50	330,00	79,69	264,00	57,31	-	80,16	418,00	667,53	616,00	532,32	748,00
020	67,81	40,00	29,65	273,19	535,19	564,04	97,75	399,65	416,10	423,02	653,14	558,58
022	-	-	616,53	-	-	-	-	-	-	-	-	-
023	-	105,00	314,36	-	-	-	-	-	30,07	-	15,06	-
024	697,47	560,00	446,73	600,00	758,31	648,33	294,27	462,74	462,02	940,17	597,39	603,83
026	-	-	689,44	-	-	-	-	-	-	-	-	-
027	-	-	175,13	-	-	-	-	-	-	-	-	-
029	-	-	624,28	-	-	-	-	-	-	-	-	-
030	-	-	108,22	-	-	-	-	-	-	-	-	-
031	285,51	296,00	221,10	286,32	310,92	301,12	55,44	168,00	274,89	256,00	137,11	205,28
033	188,30	303,28	9,77	299,00	349,73	237,52	229,47	143,61	390,53	325,00	286,39	208,00
034	284,82	340,00	96,52	310,00	491,72	330,00	229,73	190,00	536,66	310,00	271,69	250,00
037	-	-	994,46	-	-	-	-	-	-	-	-	-
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
039	493,91	442,00	-	373,61	95,33	91,00	51,85	104,00	404,05	346,04	302,16	206,67
040	449,24	522,00	924,25	516,57	501,38	348,77	174,39	252,00	305,38	440,19	354,32	261,00
041	166,74	207,00	109,12	196,32	197,55	234,00	-	144,91	39,67	135,00	170,88	89,62
043	307,82	518,00	94,98	490,00	584,99	470,12	172,14	347,48	524,00	574,22	337,50	309,35
044	29,58	253,00	512,56	176,00	57,57	-	23,17	110,00	451,20	242,00	872,63	541,64
047	-	270,00	836,15	195,00	14,92	270,00	15,12	218,16	103,11	258,70	235,81	300,00
049	705,07	656,00	35,61	704,00	1.057,66	719,70	206,47	400,00	413,93	288,00	795,06	547,00
050	-	-	923,83	-	-	-	-	-	28,05	-	-	-
051	-	-	546,33	-	-	-	731,62	1.011,51	1.007,72	1.594,67	1.376,87	1.363,28
052	1.502,90	855,00	526,93	776,26	1.184,40	983,65	355,16	819,16	790,40	891,24	773,95	945,58
053	300,37	520,00	556,24	120,00	35,98	80,00	763,34	780,00	654,42	980,00	887,81	920,00
055	522,56	336,00	721,10	-	157,70	-	11,59	-	11,34	-	360,94	380,56
056	13,35	39,00	638,12	468,74	519,33	416,00	26,89	301,61	278,45	390,00	499,52	390,00
058	811,31	658,00	776,84	742,00	1.059,41	798,00	221,82	641,67	877,37	563,47	902,66	681,00
059	32,37	108,00	137,70	72,00	-	-	10,27	-	-	-	110,56	234,25
060	-	-	285,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-
062	-	-	252,73	-	-	-	-	-	-	-	-	-
063	397,77	576,00	360,96	809,16	691,65	810,43	542,82	397,64	415,59	581,44	591,67	348,47
066	668,15	594,00	461,45	425,82	641,23	844,44	536,08	477,39	236,87	396,00	478,50	617,84
067	679,47	867,00	212,67	696,58	516,22	663,00	685,82	487,15	537,36	697,00	616,99	811,27
068	639,26	920,00	241,46	753,03	569,13	675,77	367,03	480,00	329,35	700,00	632,46	893,85
070	718,96	764,79	211,91	827,15	832,44	832,16	501,23	574,59	484,42	707,46	818,83	715,13
073	857,39	-	127,12	-	454,17	-	68,09	-	599,11	-	452,63	-
074	760,65	-	562,54	-	1.101,26	-	362,27	-	996,25	-	181,71	-
075	261,13	284,32	734,11	270,24	126,69	137,93	69,61	192,92	267,98	259,25	227,50	235,79
076	329,78	327,73	180,93	371,72	91,46	166,53	104,15	274,98	311,74	303,35	220,48	305,71
077	120,89	323,00	901,95	243,32	67,58	-	-	-	43,75	220,37	124,51	306,00
078	-	-	1.467,72	-	-	-	-	-	-	-	-	-
083	235,24	240,00	745,98	400,00	232,04	240,00	167,15	260,00	108,22	140,00	64,68	-
084	257,10	196,65	1.038,85	378,07	364,18	368,78	81,40	291,61	526,90	423,73	404,89	323,15
086	-	-	942,78	-	-	-	-	-	-	-	-	-
087	389,47	312,00	-	59,25	186,05	24,00	5,72	-	-	-	164,92	174,11
088	404,19	391,71	346,63	325,91	360,16	314,94	144,09	353,96	561,30	381,27	520,60	429,53
089	178,86	223,87	-	240,00	162,18	249,20	82,99	184,99	179,96	109,69	337,81	223,66
090	255,72	306,00	344,68	417,74	171,37	318,94	77,16	251,12	529,84	387,86	200,73	170,10
092	778,85	660,00	267,15	721,19	812,90	899,44	517,08	696,89	1.007,37	860,00	223,49	680,00
093	1.117,16	1.156,00	422,59	1.111,76	1.204,81	953,92	787,50	936,15	1.332,98	1.148,03	1.163,47	1.044,76
095	748,00	620,00	524,22	104,51	221,78	50,25	-	-	41,38	-	20,60	-
096	1.052,04	942,73	927,00	1.290,53	1.699,06	1.640,00	848,02	1.089,11	1.867,99	1.743,36	1.564,31	1.560,00
097	871,69	1.146,60	49,65	1.440,00	1.914,74	1.660,00	847,33	1.079,19	1.702,44	1.700,00	1.050,31	1.600,00
098	207,80	491,86	178,08	940,00	469,93	500,00	473,97	680,00	388,17	400,00	245,58	60,00
99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	1.049,91	1.040,00	24,22	1.060,00	1.232,84	1.011,00	858,02	1.074,55	1.623,38	1.577,64	1.380,95	1.453,16
101	828,49	604,53	135,82	927,28	852,01	836,74	677,96	847,53	1.121,33	1.140,00	829,29	888,01
102	-	-	83,48	-	32,05	-	-	-	-	-	-	-
103	401,04	527,00	651,51	372,65	467,00	561,00	12,55	-	253,61	357,00	211,72	214,75
104	-	-	356,65	-	334,48	336,31	717,89	1.074,45	1.446,52	1.160,00	1.089,85	1.100,00
105	15,33	-	284,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
108	521,05	600,00	352,70	460,00	577,90	595,96	410,36	464,23	406,06	600,00	600,51	658,77
109	368,34	360,00	509,52	273,59	287,61	240,00	82,76	70,89	123,78	100,00	144,91	160,00
110	996,99	1.000,00	637,63	343,14	695,31	865,33	294,36	360,00	527,46	460,00	315,37	214,83
111	246,09	260,00	-	200,00	240,61	249,87	166,46	200,00	88,86	101,10	311,50	385,19
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
114	1.214,54	1.060,00	-	930,88	810,36	889,09	379,53	304,35	757,21	855,31	1.476,98	1.409,81
115	213,74	330,00	-	41,35	245,09	323,49	119,17	223,46	327,30	237,02	270,68	236,81
116	293,65	610,85	-	356,78	152,70	132,00	71,09	139,70	61,22	-	47,55	-
117	-	-	-	240,59	175,89	255,00	52,38	225,00	279,72	375,00	313,77	405,00
118	166,19	182,00	-	251,18	478,60	448,00	208,72	339,90	509,58	429,93	382,83	350,00
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120	102,32	80,00	-	73,05	412,79	383,35	123,95	80,62	144,63	180,00	166,66	140,00
121	950,69	940,00	-	400,00	641,74	960,00	406,04	451,68	1.262,50	1.300,00	581,78	1.226,95
123	327,11	468,06	-	446,95	267,73	262,64	269,53	211,23	164,42	172,22	194,75	128,00
124	272,17	304,00	-	326,24	315,85	351,52	765,58	170,11	269,59	491,98	501,23	460,29
125	37,44	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	36,25	-	-	-	-	-	-
127	355,40	260,00	-	480,00	470,74	357,25	159,94	245,03	278,46	286,92	308,88	278,88
128	566,69	637,00	-	725,46	854,98	794,30	245,78	395,75	770,70	791,48	674,58	663,91
129	598,93	612,00	-	684,00	584,84	533,75	401,29	550,88	499,35	551,36	667,57	666,00
Total	**33.799,05**	**34.393,83**	**33.012,71**	**33.884,77**	**37.547,70**	**35.187,16**	**21.763,63**	**29.209,06**	**39.000,92**	**40.152,67**	**39.004,14**	**39.714,50**

	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 19		Semana 20		Semana 21		Semana 22		Semana 23		Semana 24	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
002	-	-	700,25	618,01	361,83	600,00	626,65	580,00	228,78	363,64	491,84	403,64
003	138,72	316,16	245,68	356,89	150,79	252,60	291,36	260,52	46,15	169,60	154,07	148,05
005	183,19	378,00	464,10	392,00	152,02	374,91	280,59	406,44	83,76	369,34	244,20	367,35
007	-	-	501,27	635,34	383,37	519,42	573,41	615,00	377,14	585,00	389,72	574,77
008	472,71	960,00	635,24	-	-	-	598,88	769,79	470,10	750,00	1.475,60	900,00
009	223,11	317,39	237,27	278,11	162,83	210,00	252,17	209,52	183,41	42,97	14,00	42,97
010	80,13	642,23	994,17	716,61	324,08	544,00	747,31	675,88	178,99	330,57	764,19	616,17
011	795,12	905,94	764,18	903,86	275,77	609,75	522,49	765,43	444,77	872,24	727,93	904,55
012	602,89	569,35	338,02	568,62	273,86	393,72	202,63	80,00	188,23	600,00	874,57	841,39
015	318,58	550,28	830,98	950,83	464,22	388,28	448,53	407,32	164,53	416,00	768,58	429,00
016	563,16	1.104,49	1.324,23	1.224,85	490,26	734,67	762,69	826,60	1.202,44	629,00	839,14	833,00
017	590,19	359,45	678,35	600,00	211,22	337,91	360,39	304,34	166,95	356,17	761,31	541,20
018	1.557,91	1.299,10	1.525,55	1.295,16	853,70	1.218,09	1.596,72	1.321,29	999,40	1.234,60	1.232,94	1.062,03
019	348,83	605,00	465,46	582,36	109,37	297,00	380,80	347,87	359,59	502,33	864,70	655,99
020	170,12	210,00	30,33	-	-	-	9,40	-	-	-	36,95	56,47
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
023	87,67	180,00	1.039,43	811,91	473,57	660,00	1.041,62	1.084,61	611,87	904,03	1.250,17	990,00
024	875,57	744,42	644,08	841,05	469,17	494,27	750,02	660,00	413,58	652,03	806,31	752,40
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
027	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
031	24,32	158,92	285,59	207,78	84,46	196,84	220,59	219,97	190,69	342,58	322,65	281,25
033	150,04	325,00	365,77	195,00	191,00	324,00	251,16	297,13	189,53	199,18	606,75	286,00
034	180,98	380,00	763,78	390,00	283,59	190,00	274,98	252,04	330,01	350,00	519,41	380,00
037	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
039	179,83	299,00	379,82	82,98	245,20	297,88	566,16	273,00	121,80	198,36	347,18	262,03
040	81,71	370,32	614,02	468,00	280,58	537,15	661,70	467,56	310,02	536,01	693,86	565,62
041	90,27	133,98	143,90	145,69	30,31	215,41	204,75	208,81	140,42	259,66	287,95	302,74
043	203,69	560,00	827,69	417,85	398,11	531,77	817,24	467,70	364,37	259,33	585,65	288,04
044	302,22	500,96	893,26	496,64	366,26	609,87	748,49	561,00	381,71	456,50	636,22	531,79
047	104,50	300,00	265,58	287,84	177,44	264,22	238,38	169,17	195,13	113,49	389,61	113,49
049	384,42	227,20	698,90	665,29	394,81	689,52	662,17	400,00	236,75	400,00	646,29	380,20
050	249,15	560,00	888,55	1.094,48	165,84	358,39	727,72	940,00	765,52	776,58	946,57	734,32
051	1.531,72	1.599,05	1.953,06	1.795,49	855,57	1.100,00	181,26	-	-	-	150,86	160,00
052	682,70	946,28	1.448,04	527,31	283,81	909,50	1.285,25	971,15	1.091,45	908,38	923,21	976,25
053	1.036,60	1.000,00	1.305,12	1.059,42	601,93	860,00	987,73	1.080,00	570,29	1.020,00	1.493,49	1.108,12
055	348,94	696,35	974,50	754,27	410,87	586,03	583,70	426,06	493,34	718,85	865,39	699,04
056	241,39	450,45	467,94	455,00	174,80	416,00	532,46	429,00	268,52	667,65	874,04	563,65
058	403,07	774,42	1.011,43	704,73	371,18	672,00	931,34	728,00	416,13	710,22	694,20	528,22
059	158,13	294,98	366,02	228,00	133,21	204,00	189,04	198,07	60,72	421,78	569,86	285,04
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
063	423,59	581,04	930,76	824,83	499,24	608,79	664,81	515,19	249,98	324,00	372,53	324,00
066	774,94	709,52	898,13	818,53	376,58	590,79	833,60	822,15	612,07	792,13	755,33	705,13
067	791,90	749,34	131,88	46,61	276,83	576,76	1.149,29	814,44	745,82	859,03	1.071,76	811,39
068	1.060,54	1.139,47	586,30	660,00	34,45	103,97	664,70	901,91	466,12	956,33	562,10	888,35
070	777,02	666,76	623,08	586,79	194,13	297,84	104,28	-	-	-	27,37	-
073	454,96	-	755,62	-	417,45	-	668,76	-	478,53	-	917,98	-
074	255,96	-	1.216,18	-	396,62	-	778,09	-	1.237,65	-	1.332,23	-
075	196,33	283,14	236,66	239,02	117,27	205,98	341,26	261,17	116,24	245,71	399,68	285,71
076	11,69	336,40	113,62	311,31	283,07	343,24	615,98	356,58	931,01	353,39	548,37	318,95
077	150,65	403,07	429,30	221,00	219,69	357,00	497,37	419,89	221,76	425,00	613,96	442,00
078	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
083	-	60,00	138,44	120,00	-	-	85,93	162,38	43,05	140,00	266,79	300,95
084	238,54	436,90	649,18	400,68	156,09	238,55	444,81	420,05	204,83	363,97	312,86	232,00
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
087	214,00	431,93	626,86	370,49	237,11	485,39	745,32	508,92	324,56	502,50	477,87	289,27
088	186,00	418,18	624,18	406,78	259,97	374,12	433,48	353,89	279,66	407,09	591,73	423,70
089	155,79	257,41	265,77	176,13	148,19	238,08	248,10	260,72	149,66	227,24	318,52	233,17
090	104,40	198,00	187,00	158,70	-	-	103,33	135,00	69,62	117,81	266,79	145,80
092	447,45	611,30	1.093,88	980,13	790,84	1.120,20	1.224,86	1.126,52	1.314,15	1.015,43	1.220,40	1.080,00
093	373,03	952,82	1.108,06	1.027,72	663,53	824,17	532,66	697,36	486,40	900,50	1.217,86	1.044,63
095	-	-	-	-	-	-	-	-	13,30	-	-	-
096	1.540,22	1.620,00	1.686,45	1.566,19	1.258,27	1.640,00	1.927,50	1.520,00	756,86	781,70	243,14	220,00
097	1.384,42	1.680,00	1.593,54	1.330,89	911,86	1.357,60	2.217,94	1.608,26	2.330,65	1.579,60	1.801,34	1.680,00
098	212,57	320,00	308,30	280,00	226,75	480,00	455,76	400,00	255,37	360,00	372,68	360,00
99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	849,93	1.020,00	1.047,11	1.031,20	728,69	960,00	850,33	942,67	922,81	944,08	1.451,32	1.020,00
101	870,20	846,21	1.029,69	869,42	771,48	1.049,09	1.256,83	1.055,58	807,59	931,63	1.242,86	1.047,06
102	-	-	-	-	-	-	-	-	126,44	-	157,74	-
103	230,79	289,00	241,27	207,40	215,03	306,00	364,22	328,08	197,02	289,00	438,80	204,00
104	293,24	335,98	750,01	712,99	606,50	720,00	118,46	-	507,78	364,40	1.274,35	540,00
105	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
108	860,65	707,55	997,03	876,66	324,39	397,48	88,90	-	-	-	-	-
109	105,04	54,60	144,56	154,39	101,85	160,00	122,00	120,00	204,40	161,07	593,43	360,00
110	619,90	1.005,76	1.090,36	983,15	877,58	1.116,06	1.110,93	927,84	452,81	437,90	146,62	237,90
111	498,07	527,58	521,53	585,30	308,41	490,58	608,35	453,43	265,24	391,97	530,36	405,02
112	194,24	340,00	736,06	600,00	232,99	300,00	501,76	460,00	329,61	280,00	1.065,98	940,00
114	1.138,75	1.357,56	854,47	658,36	783,93	924,23	400,64	320,00	18,80	-	40,79	40,00
115	103,48	210,00	358,58	240,00	147,23	236,39	324,93	255,06	149,58	229,51	333,25	269,51
116	-	-	-	-	35,65	44,00	35,72	-	-	-	-	-
117	115,88	450,00	333,66	222,29	177,19	165,00	83,33	105,00	-	-	52,57	105,00
118	152,93	318,14	417,90	219,79	349,29	370,94	360,45	311,29	361,50	406,00	476,64	373,21
119	-	-	125,63	140,00	103,84	200,00	235,60	140,00	155,92	200,00	175,76	200,00
120	147,97	140,10	59,05	40,00	105,30	158,84	270,26	200,00	144,07	200,00	223,97	140,02
121	1.055,06	1.380,00	1.083,66	1.240,00	830,15	1.140,00	810,64	960,00	1.247,73	1.140,00	1.515,97	1.340,00
123	179,95	162,21	178,53	189,96	119,17	304,00	267,69	184,25	59,46	160,00	223,46	160,00
124	458,48	444,89	592,35	530,17	304,42	449,00	545,34	485,69	259,08	496,88	608,65	517,20
125	17,25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	21,70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
127	108,30	314,10	589,78	335,73	305,04	331,65	353,27	375,65	127,15	284,56	560,35	356,83
128	344,16	808,88	1.216,88	765,21	583,58	781,36	855,78	689,38	401,44	808,04	1.154,20	775,18
129	317,42	452,18	661,89	519,37	313,70	360,00	428,09	285,47	116,35	140,15	627,90	467,31
Total	**31.777,28**	**41.738,71**	**52.326,46**	**42.398,55**	**26.398,39**	**37.404,32**	**44.241,13**	**37.287,05**	**30.388,16**	**35.332,69**	**49.835,67**	**37.848,08**

	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 25		Semana 26		Semana 27		Semana 28		Semana 29		Semana 30	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
002	114,90	300,00	606,88	560,00	345,99	580,00	675,17	740,00	309,04	-	-	-
003	124,33	280,53	150,82	309,49	182,14	230,97	387,64	355,86	262,10	277,99	213,60	301,41
005	209,99	324,86	345,02	376,25	169,32	243,41	-	-	-	215,45	125,46	249,56
007	389,56	525,00	643,56	645,00	525,10	495,00	651,12	524,70	284,34	182,93	442,53	600,00
008	304,34	718,18	591,38	849,67	228,63	611,53	1.298,41	915,33	912,62	890,23	625,78	690,00
009	104,53	119,83	192,25	166,59	132,14	165,00	149,62	68,53	240,87	271,89	179,20	297,76
010	112,95	396,61	257,10	404,93	192,40	384,00	620,86	224,00	442,00	124,57	31,95	98,13
011	177,40	967,37	704,26	767,20	355,78	948,25	222,55	60,00	159,67	-	814,96	1.149,12
012	194,20	800,00	1.050,39	880,00	488,40	643,92	347,95	489,84	780,99	476,91	-	-
015	333,96	546,00	461,21	767,00	514,55	372,30	516,20	681,20	725,99	750,34	490,00	365,76
016	141,58	298,93	599,61	957,86	518,46	386,40	716,81	986,00	816,55	828,65	591,58	812,11
017	199,18	540,00	918,10	660,00	441,66	502,48	456,33	546,91	872,23	680,89	631,00	696,83
018	-	712,91	1.353,99	953,26	610,22	742,92	1.049,77	1.212,28	1.385,94	863,03	1.062,31	1.123,07
019	386,99	432,49	327,34	464,76	179,88	496,93	844,64	466,69	580,72	428,23	406,64	513,82
020	-	44,97	-	150,31	-	161,45	339,29	199,60	166,59	69,02	19,86	97,54
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
023	420,58	195,00	447,29	782,59	537,97	595,52	820,88	808,30	611,55	769,96	556,85	540,98
024	125,37	376,48	268,54	160,00	251,26	520,00	574,40	677,95	986,25	957,99	607,84	1.061,02
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
027	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
031	181,03	249,74	47,25	314,48	117,37	230,18	296,69	278,84	222,83	105,63	213,13	144,00
033	121,65	182,00	108,07	338,00	224,21	300,33	567,36	490,27	728,52	555,00	628,00	509,22
034	397,01	320,00	319,53	330,00	78,31	250,00	473,64	330,00	461,70	231,13	274,27	240,00
037	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
039	67,86	234,00	108,76	299,00	26,50	212,58	691,56	452,77	253,86	481,85	483,92	520,00
040	186,41	408,90	247,59	363,65	121,40	207,38	662,14	602,12	540,66	388,38	374,77	431,92
041	9,00	140,42	39,03	234,00	105,78	108,00	177,26	176,93	90,49	131,91	236,08	148,84
043	284,10	420,00	523,21	532,00	310,68	276,14	891,21	487,80	747,69	468,14	579,86	494,10
044	80,57	292,92	358,85	369,38	197,21	327,44	721,36	589,41	589,25	563,56	491,40	534,36
047	165,13	220,36	439,29	293,00	134,92	165,00	434,56	400,02	210,15	345,00	369,26	420,00
049	474,55	292,65	490,34	380,61	221,21	449,33	672,08	369,43	471,73	530,17	365,53	516,15
050	134,70	625,49	1.030,00	788,88	273,21	517,01	833,79	861,04	972,76	750,89	308,33	682,86
051	226,86	40,00	-	-	-	-	-	-	397,31	332,05	37,70	-
052	847,22	781,61	54,65	618,60	1.003,92	521,22	699,55	772,58	833,82	609,59	488,35	741,00
053	474,60	820,00	1.120,94	248,20	70,04	-	36,97	-	-	-	17,50	-
055	404,28	529,95	590,99	466,05	288,02	405,23	789,44	392,74	417,54	236,21	328,90	396,18
056	375,37	535,08	573,87	485,03	237,89	208,00	511,75	338,00	710,62	585,08	384,23	533,00
058	395,91	588,50	494,06	742,00	322,60	612,37	868,89	725,06	791,23	626,00	568,80	688,04
059	192,65	360,91	59,70	487,44	247,70	321,09	107,45	324,00	225,36	400,40	311,04	456,00
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
063	95,25	431,01	780,53	625,63	430,31	481,21	592,32	633,14	795,63	655,66	613,95	675,86
066	187,10	990,00	1.422,32	773,53	437,19	875,31	1.035,72	1.224,37	1.156,44	1.036,08	893,73	1.088,13
067	267,32	470,75	651,78	557,14	204,42	313,49	558,73	631,21	135,89	297,98	309,84	429,24
068	51,05	716,00	900,90	635,59	168,24	224,52	785,67	1.031,80	1.086,75	623,72	673,13	877,84
070	-	342,82	665,24	462,96	282,59	473,96	575,31	611,95	860,28	653,74	674,88	708,64
073	366,97	-	477,76	-	312,75	-	217,21	-	163,03	-	190,82	-
074	474,27	-	749,65	-	695,16	-	882,31	-	805,61	-	606,04	-
075	126,13	223,88	224,68	287,74	127,87	163,59	287,22	180,29	79,02	45,24	169,31	254,64
076	102,37	161,93	181,14	354,70	228,72	255,28	309,23	265,08	160,27	318,31	341,55	366,27
077	226,49	323,00	354,12	408,00	318,24	340,00	650,79	305,58	301,29	428,44	220,11	234,68
078	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
083	63,93	265,02	278,06	260,00	100,78	160,00	123,46	200,41	213,99	260,14	215,58	140,03
084	197,23	303,98	239,17	307,26	163,60	210,23	377,21	253,14	244,77	367,22	459,56	367,54
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
087	178,68	296,00	113,98	272,00	204,50	215,43	386,31	297,82	255,05	277,85	200,72	321,72
088	255,63	369,70	356,18	440,96	218,80	348,05	513,22	333,38	334,43	195,85	-	48,92
089	219,03	196,80	304,83	264,00	150,12	91,75	440,74	262,19	200,62	230,00	211,28	242,50
090	164,61	216,00	155,74	236,67	145,39	126,00	320,54	274,58	196,87	240,29	249,95	297,00
092	585,58	842,30	1.258,39	998,40	487,70	665,62	751,63	580,00	1.012,41	941,32	627,63	747,42
093	510,79	1.019,72	717,79	893,64	319,11	194,11	28,11	-	29,44	-	-	-
095	485,56	564,73	501,64	770,15	321,53	505,27	1.224,02	1.049,21	686,07	714,11	747,51	810,20
096	742,68	1.100,00	1.910,07	1.588,97	775,91	1.241,62	1.636,24	1.502,42	1.281,66	1.640,00	1.379,99	1.472,91
097	892,56	1.351,63	1.895,68	1.617,02	895,08	1.217,71	1.545,68	1.200,00	717,61	825,37	820,00	1.224,89
098	194,88	564,35	931,40	920,00	461,54	460,00	507,14	880,00	934,38	840,00	730,33	840,00
99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	426,55	620,00	671,86	448,03	20,43	10,38	77,01	-	1.032,77	920,00	814,99	920,00
101	612,42	835,94	1.153,26	1.137,21	206,07	380,00	227,00	100,93	41,20	-	194,50	-
102	31,70	-	-	-	-	-	21,84	-	-	-	-	-
103	169,71	340,00	91,29	340,00	103,09	187,00	269,94	64,94	91,17	-	-	-
104	99,15	440,00	913,57	720,00	456,10	540,00	876,04	691,78	556,05	640,00	536,31	720,00
105	176,08	379,22	455,72	413,38	245,95	360,00	438,98	266,91	358,57	400,00	418,49	604,93
108	-	202,53	353,92	208,68	97,52	100,00	53,98	24,88	254,61	78,50	233,34	251,91
109	183,80	354,48	81,70	15,29	-	35,27	251,00	160,00	221,20	280,00	101,38	465,13
110	434,96	640,00	1.315,58	1.156,28	441,02	685,36	886,78	575,67	837,37	1.119,52	818,79	996,53
111	36,10	20,00	19,20	40,00	74,36	40,89	50,40	-	202,07	-	294,72	460,00
112	527,17	700,00	118,65	140,00	-	-	39,02	-	80,52	-	-	-
114	41,02	183,18	448,26	494,85	403,27	526,80	1.057,52	1.080,00	586,66	418,21	40,85	-
115	98,53	106,55	41,94	236,20	-	137,93	431,37	355,40	444,64	360,00	178,20	224,01
116	47,23	106,67	23,80	164,94	11,59	69,30	312,47	196,77	260,48	187,00	267,67	209,00
117	204,95	390,00	181,72	495,00	171,32	285,00	467,69	525,00	296,76	435,00	284,97	405,00
118	270,27	292,42	296,39	392,00	207,66	271,70	326,53	255,47	60,40	-	60,08	-
119	97,78	200,00	135,71	200,00	57,11	140,00	375,76	361,87	324,10	491,54	230,25	260,00
120	145,01	160,00	81,98	100,00	81,12	96,15	264,53	202,04	184,39	203,60	164,10	139,53
121	374,36	480,00	1.270,97	1.280,00	693,94	840,00	323,74	113,16	20,04	-	39,00	-
123	105,10	366,01	480,57	439,85	269,00	272,00	163,64	239,86	311,41	256,00	241,19	305,85
124	182,65	385,73	818,43	567,14	212,98	152,74	86,62	147,31	166,72	109,08	305,08	424,25
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	36,00	134,63	270,00	42,72	72,00	58,70	144,00	553,39	252,00	217,69	231,75
127	208,54	293,11	226,34	288,74	261,47	261,00	347,54	315,51	258,67	374,31	340,03	379,86
128	498,24	658,33	713,09	741,91	572,48	596,44	655,65	383,51	628,64	724,52	586,37	686,62
129	359,34	457,09	392,82	557,86	375,06	468,00	703,02	477,18	395,16	336,53	159,96	165,24
Total	**20.077,53**	**34.018,58**	**41.016,33**	**40.666,90**	**22.108,68**	**28.282,48**	**41.622,92**	**34.946,96**	**38.021,47**	**33.306,19**	**30.124,50**	**35.050,81**

	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 31		Semana 32		Semana 33		Semana 34		Semana 35		Semana 36	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
002	-	-	194,29	240,00	353,75	340,00	863,26	820,00	613,77	720,00	261,69	640,00
003	353,49	303,04	105,32	112,54	136,13	169,07	124,15	168,24	232,20	263,49	215,80	273,61
005	55,60	86,48	-	239,40	-	341,72	184,28	294,00	258,77	300,93	304,66	382,42
007	599,25	705,00	731,97	890,41	601,89	640,31	487,45	570,00	573,57	622,53	330,48	180,00
008	655,64	506,21	925,69	720,00	773,88	885,00	762,91	885,00	699,62	762,25	643,37	615,00
009	289,71	316,07	380,78	273,91	61,04	207,75	609,60	611,22	639,15	618,00	430,94	364,89
010	170,37	96,00	15,85	56,54	509,86	523,88	364,68	528,00	426,69	560,00	480,31	496,00
011	249,57	92,02	19,25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
012	443,35	480,27	123,10	-	18,26	929,07	1.428,12	725,93	466,05	719,23	680,25	478,86
015	168,36	-	-	-	-	-	-	-	213,57	435,61	66,66	-
016	839,81	906,86	484,68	443,08	-	-	187,66	234,22	643,36	978,38	697,17	850,06
017	907,21	968,50	1.023,01	960,52	78,64	13,31	-	-	-	-	-	-
018	810,47	815,46	1.005,04	908,42	15,10	-	-	-	-	-	-	-
019	431,03	398,66	504,67	603,42	263,62	198,00	156,23	219,87	122,53	205,68	154,92	165,00
020	-	39,89	-	89,47	24,70	76,05	9,75	56,26	29,44	20,00	85,53	59,39
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
023	993,57	748,86	693,56	957,11	730,56	735,32	929,13	817,76	612,10	620,84	846,51	930,00
024	766,74	1.118,91	1.143,36	1.091,88	836,57	1.122,78	611,39	720,00	662,13	842,43	911,79	742,99
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
027	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
031	149,89	145,08	212,21	229,92	285,91	275,02	233,99	240,20	187,73	268,66	275,56	217,97
033	688,29	404,22	458,55	399,34	294,55	420,13	374,81	404,43	423,27	432,68	523,55	526,33
034	225,88	220,00	265,82	270,00	195,84	210,00	134,77	197,20	205,52	290,00	204,87	180,00
037	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
039	563,40	755,70	762,80	590,73	660,39	706,62	695,39	720,32	421,79	399,30	563,39	493,25
040	474,46	481,64	494,65	533,63	290,49	262,58	348,46	548,28	308,32	455,11	555,89	495,00
041	99,17	36,00	70,60	111,90	263,64	167,47	186,51	216,00	87,57	135,00	87,52	102,56
043	546,73	491,84	729,92	506,88	744,98	511,79	291,44	258,17	309,38	343,04	471,64	436,08
044	139,31	75,28	284,16	352,33	168,94	202,76	487,10	572,00	442,13	516,91	653,72	583,00
047	462,53	420,26	323,68	456,63	266,68	256,61	165,92	158,91	146,70	180,00	323,83	280,79
049	507,29	422,50	541,75	551,97	478,50	601,14	537,27	608,00	471,09	534,18	662,98	682,08
050	734,52	680,00	899,41	775,82	770,00	893,45	581,94	551,75	295,60	920,00	1.354,36	721,75
051	62,25	183,39	-	-	20,88	255,67	884,47	1.120,00	928,50	1.212,79	1.004,65	1.154,80
052	339,14	609,90	1.167,53	804,33	748,34	828,77	204,12	167,57	170,00	529,22	524,20	712,54
053	-	-	-	20,00	244,87	514,33	541,15	700,00	967,57	1.400,00	1.114,69	930,81
055	451,69	405,42	361,63	424,75	148,39	278,20	254,76	87,46	73,29	92,72	203,87	264,00
056	188,14	430,58	201,89	416,00	392,04	286,00	225,14	377,00	158,95	195,00	182,07	316,57
058	496,16	540,11	401,19	434,00	255,44	450,98	337,42	140,00	148,49	126,78	545,32	594,08
059	311,71	384,00	303,73	384,00	193,54	162,78	302,20	420,00	131,31	166,74	322,18	336,27
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
063	581,98	599,46	206,22	109,27	295,08	286,91	335,78	374,23	295,77	472,57	783,68	601,99
066	992,78	1.098,00	600,52	504,00	562,29	730,44	754,74	928,69	629,79	996,92	951,76	597,92
067	17,40	159,92	209,25	323,05	376,68	558,28	519,03	656,62	486,66	523,82	606,02	735,07
068	674,39	730,61	612,30	888,83	227,55	134,69	-	-	442,21	675,33	719,95	876,73
070	195,86	54,00	38,05	-	-	201,78	290,62	400,60	159,68	83,90	99,75	-
073	41,70	-	211,91	-	520,95	-	479,71	-	301,57	-	249,09	-
074	702,59	-	833,62	-	69,75	-	402,22	-	523,81	-	598,27	-
075	219,00	150,00	19,06	176,16	-	166,91	130,56	243,73	224,19	234,53	265,62	300,00
076	338,16	269,76	153,44	230,25	165,38	149,61	167,15	66,00	141,62	187,00	71,34	110,00
077	152,25	37,43	-	163,29	362,17	306,00	281,45	326,42	250,54	255,00	278,05	300,65
078	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
083	105,75	188,35	166,46	284,03	210,90	307,86	21,10	-	-	-	-	-
084	317,83	317,78	380,10	392,45	367,59	363,51	338,25	332,62	265,45	313,93	210,39	264,50
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
087	332,27	347,06	465,84	446,29	483,14	458,08	240,17	263,46	343,77	419,50	527,24	451,40
088	-	-	-	-	163,17	244,13	221,02	140,79	275,21	257,43	276,87	281,81
089	245,46	228,26	158,82	160,00	72,75	136,00	8,18	-	64,62	144,00	243,97	245,69
090	292,88	387,00	265,19	328,59	472,75	465,79	364,88	463,05	390,41	542,44	488,19	450,08
092	530,26	509,36	517,55	421,77	305,90	261,78	648,00	679,78	477,76	600,00	626,92	717,94
093	42,95	-	-	-	44,35	255,00	58,98	68,00	61,85	92,09	168,51	196,04
095	675,93	561,53	432,87	560,00	225,73	320,00	227,93	460,00	123,85	148,36	41,51	160,00
096	464,37	120,00	29,09	-	7,70	-	-	-	14,40	-	-	-
097	312,16	137,44	-	-	-	-	220,08	300,00	456,49	440,00	418,39	560,00
098	98,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	60,42	80,00	-	-	-	-	-	-	124,65	200,00	811,17	903,04
101	19,23	-	-	-	-	-	104,89	257,96	450,12	500,00	399,51	400,00
102	46,85	60,47	456,04	600,00	464,90	621,91	408,47	403,43	344,86	360,00	454,43	384,73
103	7,28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	26,91	34,00
104	259,05	-	-	-	-	-	-	-	179,02	224,77	39,03	-
105	317,16	240,00	246,24	300,00	356,00	340,00	189,14	280,00	207,99	300,00	207,45	220,00
108	54,85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	36,45	94,37
109	243,22	300,00	226,29	213,05	238,03	280,00	182,30	260,00	323,71	240,00	265,55	300,00
110	944,84	769,31	491,75	660,00	942,98	952,16	763,42	696,34	458,37	526,27	1.071,87	1.000,00
111	367,61	367,75	164,97	307,77	242,60	301,13	242,96	293,73	262,07	302,73	260,18	294,68
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	480,37	450,00	233,32	255,61	270,52	271,51	221,57	206,07	170,27	250,00	387,20	440,00
116	422,15	384,96	445,76	493,56	505,29	551,08	266,87	220,00	172,51	187,00	211,31	251,64
117	357,73	390,00	133,35	165,00	122,80	240,00	254,06	450,00	306,65	495,00	227,41	266,62
118	30,29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
119	343,85	360,00	190,96	200,00	244,68	240,00	288,78	503,78	425,39	440,00	270,52	260,00
120	164,75	120,00	368,69	339,63	439,33	399,60	141,55	138,94	245,73	180,00	206,74	200,00
121	-	-	-	-	-	-	320,04	240,00	833,57	1.340,00	1.049,11	-
123	332,15	377,90	522,95	494,87	163,63	336,00	-	64,00	-	-	-	-
124	168,79	240,00	198,47	179,59	152,80	236,33	-	144,69	-	-	-	-
125	-	-	-	-	30,59	-	-	-	-	-	-	-
126	239,41	216,00	236,57	216,00	138,45	98,87	135,69	144,00	194,13	230,08	209,65	234,00
127	452,00	288,38	363,42	215,74	365,91	110,00	173,86	218,40	306,77	335,82	427,41	412,57
128	382,80	52,00	144,86	179,65	363,07	408,20	456,57	559,85	488,94	458,15	105,84	-
129	201,86	146,79	314,38	305,93	130,29	44,92	44,88	342,00	83,67	83,98	104,66	104,60
Total	**27.405,67**	**25.007,66**	**24.868,40**	**24.963,31**	**20.933,13**	**24.245,06**	**23.410,37**	**25.264,96**	**23.578,24**	**28.908,13**	**30.082,29**	**27.856,18**

	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 37		Semana 38		Semana 39		Semana 40		Semana 41		Semana 42	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
002	722,47	680,00	591,33	551,60	549,34	-	-	-	-	-	-	-
003	152,14	116,75	61,05	60,00	44,90	60,00	87,14	87,90	74,23	90,00	106,64	126,60
005	332,90	401,51	278,71	243,65	342,74	294,63	207,43	277,22	139,77	116,73	562,17	498,72
007	-	-	137,39	247,31	601,49	645,00	459,26	630,00	403,69	505,36	327,73	352,85
008	446,69	631,18	308,06	409,37	367,36	330,00	185,73	482,08	561,53	492,48	777,61	784,88
009	411,24	390,00	318,38	316,87	562,19	450,00	645,96	450,00	471,08	345,00	625,19	435,00
010	323,73	432,00	557,27	736,00	618,31	601,66	255,99	304,00	319,21	512,00	433,14	368,00
011	37,43	-	18,46	-	-	-	-	297,10	198,65	203,24	557,58	932,19
012	71,96	125,87	376,04	280,00	427,61	544,15	532,32	408,13	53,20	320,00	108,56	140,00
015	-	-	15,40	43,89	13,15	17,89	-	-	-	-	13,10	-
016	801,13	899,37	671,37	815,59	780,53	952,00	617,88	807,80	431,27	552,95	684,94	858,03
017	-	-	-	-	30,60	-	-	-	-	-	-	-
018	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
019	489,20	504,62	416,68	399,73	275,86	177,63	222,96	350,50	358,52	378,26	359,59	396,00
020	255,45	309,04	166,97	160,38	190,16	180,98	75,59	85,86	97,58	133,25	68,49	170,70
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
023	959,00	885,00	814,94	810,00	775,53	840,00	738,73	756,82	517,96	705,00	844,20	825,00
024	88,46	120,00	17,70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
027	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
031	158,03	128,00	157,48	200,00	296,28	248,80	171,21	274,26	258,64	224,41	268,15	241,16
033	537,21	741,98	749,20	572,39	697,68	472,60	478,00	624,00	488,83	442,00	577,61	699,14
034	169,38	200,00	169,87	200,00	277,61	220,00	189,12	240,00	159,75	190,00	79,80	160,00
037	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
038	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
039	230,05	238,19	521,29	449,42	532,89	402,82	320,15	662,25	507,99	429,00	562,50	644,67
040	298,89	388,78	391,56	506,47	374,10	171,00	228,99	378,00	346,37	466,79	277,13	378,00
041	199,45	232,31	228,66	216,50	187,51	139,67	79,38	80,00	136,05	162,00	138,60	189,00
043	457,98	630,00	502,80	416,85	478,49	359,36	395,18	602,63	483,51	391,72	440,76	646,27
044	583,39	675,83	480,46	583,00	570,89	429,00	376,93	391,33	360,65	502,81	511,64	611,40
047	358,79	330,00	193,90	-	44,65	-	7,98	114,31	194,76	146,60	194,43	322,22
049	648,29	628,99	647,46	871,25	809,32	742,28	646,47	649,83	662,97	881,93	887,45	1.018,50
050	142,89	-	91,08	-	572,39	640,00	505,13	800,00	486,99	520,00	467,55	-
051	1.402,06	1.312,95	949,70	887,30	526,96	212,20	511,46	966,23	525,89	600,00	1.144,01	1.345,62
052	585,32	400,38	660,30	854,92	1.031,66	874,00	619,60	779,00	681,54	703,00	473,25	690,03
053	544,91	647,23	1.062,97	1.123,61	1.180,91	1.211,35	829,84	1.039,93	414,67	521,31	590,47	580,00
055	282,95	432,00	402,88	424,09	765,47	681,83	643,46	684,06	477,20	679,95	659,51	744,93
056	281,29	362,89	465,14	476,39	360,98	390,67	106,58	316,59	346,84	455,00	344,35	520,00
058	658,53	673,76	466,66	617,16	830,77	781,20	552,93	845,76	706,57	721,94	799,46	795,18
059	323,44	516,00	451,18	348,00	354,25	480,00	305,26	471,02	414,59	564,00	451,49	536,95
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
063	681,56	736,14	633,56	594,00	814,56	684,00	261,81	261,14	79,90	66,43	264,25	279,00
066	661,29	1.000,52	861,84	1.023,13	746,64	483,13	240,21	433,74	515,58	604,81	372,97	526,97
067	435,81	601,04	632,52	385,71	348,45	340,00	114,34	213,61	201,37	352,60	468,94	527,00
068	444,74	1.023,13	584,55	712,05	703,43	700,00	195,60	706,32	639,52	1.002,80	754,67	772,23
070	-	-	-	-	-	54,00	273,26	369,83	203,70	296,69	355,05	351,34
073	483,06	-	354,07	-	370,98	-	258,74	-	431,36	-	525,53	-
074	625,60	-	374,91	-	487,39	-	452,56	-	372,22	-	315,26	-
075	297,64	330,00	251,89	271,77	221,20	310,00	241,24	216,21	203,53	204,60	150,09	224,50
076	302,89	308,00	328,77	263,73	279,18	322,29	292,67	227,23	188,16	216,34	232,91	248,69
077	392,56	408,00	307,79	341,59	222,92	221,00	125,80	153,00	239,19	323,00	379,19	434,06
078	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
083	21,32	40,00	85,02	100,00	42,35	-	84,37	60,00	63,40	120,00	105,88	173,03
084	162,99	256,93	319,74	382,98	400,15	293,98	408,91	297,93	252,57	315,08	333,18	364,41
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
087	527,16	510,16	322,86	482,92	395,48	365,68	350,77	304,43	312,76	433,66	450,01	523,62
088	270,50	364,55	415,34	409,01	409,36	408,03	173,95	331,71	252,87	347,81	252,45	253,13
089	195,49	252,32	195,75	236,21	233,12	209,35	154,31	212,78	163,00	197,86	203,45	264,00
090	465,14	473,85	60,10	155,15	323,41	267,60	383,63	321,10	247,19	339,45	409,94	474,10
092	581,36	625,85	751,80	718,54	748,90	840,00	930,28	900,00	622,84	1.159,30	902,57	1.000,00
093	412,16	459,04	365,60	884,09	425,78	562,42	378,40	682,60	699,88	619,95	520,05	776,04
095	82,40	180,00	227,64	225,67	112,35	40,00	393,13	378,98	220,56	400,00	505,49	640,00
096	407,11	480,00	531,39	656,71	508,03	640,00	40,80	65,29	445,07	628,82	935,03	960,00
097	355,22	560,00	475,78	425,02	138,10	174,35	661,35	574,13	556,38	820,00	797,16	825,78
098	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	872,46	956,65	411,94	432,45	971,62	852,45	1.022,39	800,00	767,43	860,00	350,78	480,00
101	800,11	1.024,57	418,99	177,58	231,60	422,68	1.032,22	1.129,27	518,48	728,41	784,74	709,81
102	283,51	229,28	405,68	372,37	339,49	351,82	309,24	269,37	358,83	360,00	313,40	431,27
103	210,68	255,00	30,03	0,14	146,85	187,00	90,23	221,00	194,27	187,00	120,18	272,00
104	-	-	118,20	200,00	426,43	612,67	22,33	500,00	1.261,02	500,00	55,88	60,13
105	251,59	360,00	95,51	98,96	204,12	240,00	95,17	180,00	76,13	120,00	140,04	160,00
108	73,59	57,13	184,20	311,71	344,08	380,00	197,06	294,51	255,63	330,85	325,02	290,85
109	164,63	240,00	144,09	134,14	121,69	160,00	141,74	220,00	183,03	131,02	468,04	537,90
110	954,72	1.045,59	1.037,80	1.098,91	1.111,00	1.089,05	1.122,24	1.059,83	397,47	558,21	1.051,44	941,74
111	129,56	240,00	186,83	280,84	358,10	242,13	242,96	238,41	154,10	232,79	303,90	255,91
112	-	-	398,38	687,02	994,80	980,00	999,46	940,00	535,09	628,28	772,26	881,78
114	-	-	-	-	-	-	-	-	19,80	20,00	20,30	-
115	416,38	409,06	84,50	183,10	386,82	420,00	177,91	390,00	418,33	344,02	125,74	130,00
116	331,38	299,16	293,84	304,62	499,87	502,21	236,65	482,62	548,39	418,00	327,14	355,32
117	144,02	340,89	-	-	-	-	-	-	-	-	112,01	215,84
118	-	-	117,56	145,00	386,15	393,23	179,33	234,77	340,36	269,76	357,28	350,00
119	154,24	180,54	154,99	241,05	323,36	420,00	58,50	128,42	251,44	239,00	425,92	575,60
120	182,88	213,49	246,82	301,15	284,62	267,10	18,26	48,31	184,89	225,31	378,13	387,92
121	1.002,66	1.260,00	1.396,26	1.160,00	1.251,66	1.280,00	671,98	1.060,00	878,28	960,00	577,89	540,00
123	-	-	-	-	224,90	-	-	-	-	-	-	-
124	-	-	-	-	274,50	-	-	-	-	-	-	-
125	84,12	100,00	167,79	220,00	268,91	240,00	250,68	175,25	103,89	199,28	280,05	282,00
126	234,22	230,72	272,17	270,00	231,32	234,00	234,39	264,34	174,58	288,00	454,74	360,45
127	350,67	385,18	361,85	358,10	364,55	373,79	346,75	367,27	293,87	308,16	266,05	235,85
128	26,64	-	13,40	-	-	-	39,40	39,00	130,89	263,53	431,59	489,15
129	242,72	212,41	238,41	288,00	297,09	338,77	184,80	194,79	127,30	180,00	185,51	247,53
Total	**27.671,42**	**30.683,82**	**28.202,50**	**29.355,16**	**33.447,90**	**30.453,43**	**25.086,48**	**30.803,78**	**26.365,05**	**29.757,53**	**32.199,21**	**34.819,95**

	Producion SAP	Producion reportada según registros de contadores y formularios	Producion SAP	Producion reportada según registros de contadores y formularios	Producion SAP	Producion reportada según registros de contadores y formularios	Producion SAP	Producion reportada según registros de contadores y formularios	Producion SAP	Producion reportada según registros de contadores y formularios	Producion SAP	Producion reportada según registros de contadores y formularios
Máquina	Semana 43		Semana 44		Semana 45		Semana 46		Semana 47		Semana 48	
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
002	-	-	-	-	15,23	-	-	-	-	-	-	-
003	59,87	90,00	74,80	135,00	166,53	196,40	150,14	140,52	-	-	-	-
005	362,64	483,32	304,00	466,51	408,69	498,12	378,58	428,59	488,98	525,22	281,64	340,97
007	648,55	610,16	400,81	465,00	819,89	694,11	891,01	795,00	663,40	774,88	558,25	792,45
008	836,30	869,20	640,55	765,00	994,62	885,00	678,51	872,25	854,54	788,08	493,84	690,00
009	618,05	705,00	605,09	585,00	623,17	616,10	669,62	795,00	777,92	864,23	841,80	808,51
010	314,47	485,76	289,33	304,00	394,78	434,94	404,00	432,00	322,02	480,00	195,35	220,38
011	428,20	621,52	199,47	-	17,95	-	-	-	126,46	120,00	90,28	160,00
012	53,85	40,00	71,48	-2.962,56	314,74	540,00	231,18	180,00	17,88	-	-	-
015	276,92	338,00	342,71	312,00	357,96	379,88	472,49	488,80	618,32	739,96	331,98	295,30
016	583,54	935,00	385,46	180,88	426,03	537,74	757,83	856,25	925,03	1.194,01	930,28	1.134,09
017	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
018	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
019	445,03	409,75	284,89	389,45	179,77	88,00	-	-	11,34	-	-	-
020	27,33	10,00	9,96	60,00	57,95	51,42	109,06	250,85	325,99	440,88	137,48	183,83
022	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
023	539,60	585,00	177,68	106,45	133,10	174,38	3,56	60,00	608,78	562,43	590,30	854,68
024	-	-	306,06	475,33	327,63	709,29	427,81	480,00	438,17	580,00	365,59	364,93
026	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
027	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
029	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
030	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
031	250,99	280,43	212,24	220,47	62,28	8,00	-	-	-	-	-	8,00
033	605,26	572,00	296,50	235,56	446,40	496,83	603,50	612,83	503,48	463,39	94,76	131,59
034	104,31	220,00	276,85	270,00	316,88	250,00	339,69	310,00	337,29	470,00	349,43	340,00
037	7,84	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
038	-	28,00	68,77	140,00	109,66	301,56	137,15	224,00	138,39	352,62	195,86	224,00
039	757,38	756,47	583,72	543,12	606,15	510,04	312,59	272,16	135,01	226,14	437,28	404,72
040	494,12	546,89	367,82	306,00	271,00	99,00	15,25	-	-	-	-	-
041	185,07	167,54	147,38	90,00	227,87	294,27	211,25	278,52	200,50	210,13	210,69	225,64
043	879,79	726,94	714,67	581,20	579,45	460,65	417,98	478,45	326,14	449,86	415,83	392,43
044	651,58	638,00	501,17	482,41	405,94	150,34	-	-	-	-	232,38	360,66
047	15,00	144,17	224,84	270,00	442,10	330,00	449,92	632,82	252,50	465,00	666,31	489,31
049	699,89	736,38	331,54	297,03	853,87	877,43	766,51	895,83	840,44	960,89	667,93	723,79
050	552,71	800,00	776,54	759,92	617,21	460,00	-	-	-	-	38,75	70,97
051	1.178,78	1.460,57	1.327,16	1.320,00	720,07	593,11	557,86	700,00	712,68	955,18	786,57	1.038,69
052	1.066,84	627,00	307,71	551,00	-	335,73	336,30	399,00	-	114,00	286,50	80,82
053	772,72	874,15	962,31	841,96	826,03	544,71	37,46	-	37,70	-	403,95	400,00
055	736,72	694,95	550,62	585,81	423,14	279,94	74,10	144,00	122,97	176,46	211,18	224,85
056	535,53	511,07	442,70	429,00	601,33	661,35	588,56	631,14	436,86	650,00	363,42	471,17
058	631,61	820,00	591,07	659,63	991,16	814,92	741,22	791,68	596,36	699,65	600,98	593,79
059	473,10	503,10	263,70	456,00	189,11	156,00	8,90	-	-	-	192,58	361,93
060	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
062	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
063	381,61	329,71	278,89	234,00	134,76	64,86	231,65	396,00	552,04	720,00	611,84	582,50
066	482,93	418,52	400,05	741,29	923,41	1.003,84	718,99	1.002,19	657,75	954,69	872,00	903,50
067	508,58	697,00	432,52	272,34	78,64	-	-	-	-	-	-	-
068	570,23	1.021,24	690,82	440,00	165,77	-	-	-	-	-	-	-
070	203,29	194,28	126,10	97,63	374,44	481,29	491,73	542,21	470,38	499,44	338,68	293,95
073	276,45	-	305,09	-	439,17	-	382,63	-	549,96	-	184,04	-
074	511,87	-	649,00	-	458,96	-	679,70	-	748,71	-	612,15	-
075	130,13	163,71	173,27	167,96	150,83	170,53	10,12	-	10,59	-	40,70	42,60
076	142,22	170,43	188,64	196,05	233,05	253,90	198,96	229,37	269,34	252,66	259,69	297,93
077	404,98	527,00	461,59	551,03	585,48	677,30	516,33	653,44	634,24	629,00	559,56	702,14
078	-	-	-	-	79,36	215,75	293,25	240,00	347,71	220,00	681,73	440,00
083	42,00	118,19	40,75	17,62	-	80,00	-	120,00	-	100,00	118,73	91,84
084	387,75	368,91	267,66	301,13	374,77	358,30	334,47	351,63	187,96	296,36	164,08	205,56
086	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
087	323,94	248,87	64,60	51,39	23,90	10,49	31,38	45,27	-	-	-	-
088	384,44	388,67	300,80	357,82	389,35	407,44	270,15	327,43	294,80	342,27	348,15	361,40
089	242,67	227,70	105,46	52,33	24,41	16,00	-	-	-	-	-	-
090	557,32	516,53	309,05	401,95	204,60	137,69	60,20	50,48	-	-	-	-
092	787,09	791,74	146,01	-	536,81	611,13	329,03	621,86	953,35	800,00	660,69	565,39
093	638,38	824,61	655,32	646,02	655,71	714,79	491,00	633,09	678,78	817,47	75,08	68,00
095	668,47	733,71	547,96	740,00	790,07	800,00	664,75	780,00	821,43	610,44	796,16	712,43
096	805,75	1.000,00	734,35	620,00	751,44	840,00	628,63	900,00	1.038,59	960,00	878,93	842,86
097	574,35	860,00	675,57	640,00	544,94	800,00	357,14	404,66	753,95	800,00	913,26	1.010,87
098	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
99	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	166,27	76,86	352,30	540,00	579,90	495,80	425,35	515,83	846,30	838,80	18,93	-
101	660,39	946,98	902,23	718,89	583,36	922,44	810,43	862,59	821,70	691,31	881,90	1.000,00
102	371,28	453,99	397,93	465,00	414,17	390,00	256,08	330,00	373,34	470,20	294,56	278,12
103	284,79	374,00	241,17	323,00	59,98	68,00	181,89	221,00	195,86	328,25	198,43	238,00
104	40,28	45,31	-	-	39,50	-	-	-	-	-	-	-
105	104,41	200,00	247,87	312,89	454,27	500,00	458,64	560,00	423,28	500,00	232,47	403,47
108	218,06	194,20	198,74	249,81	180,66	200,00	143,78	160,00	114,11	157,13	224,27	260,00
109	483,91	462,05	428,16	481,24	587,51	526,19	384,44	540,00	301,91	440,00	492,15	600,00
110	625,17	814,40	1.103,55	1.101,25	176,97	40,00	-	-	-	-	19,34	-
111	153,94	335,00	336,60	228,65	172,66	200,00	182,32	180,00	19,85	20,00	117,28	214,69
112	889,06	750,32	476,33	320,00	-	16,41	395,79	424,35	376,46	242,02	471,77	460,00
114	-	-	827,56	955,73	1.127,11	1.116,69	883,26	1.112,76	1.421,22	1.570,84	1.680,69	1.660,00
115	239,08	260,00	234,35	250,00	349,00	318,19	235,72	188,39	136,20	198,55	-	-
116	295,91	432,62	412,43	440,00	520,39	491,15	361,68	387,36	411,72	455,80	463,57	423,63
117	169,85	240,00	194,74	238,00	334,92	674,32	348,79	524,43	348,67	660,00	299,59	460,12
118	400,70	406,00	314,40	238,00	377,86	350,00	206,99	294,00	213,23	308,00	102,77	28,00
119	494,90	680,00	368,10	408,60	483,53	519,06	372,66	520,00	449,91	580,00	255,91	285,50
120	457,39	540,00	482,61	465,58	561,28	577,44	298,13	451,38	472,81	565,05	468,52	482,74
121	714,11	620,00	848,16	1.060,00	1.210,01	600,00	628,20	302,85	1.117,55	1.200,00	719,73	400,00
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
125	249,43	370,95	187,63	180,00	20,52	298,06	204,39	184,34	321,09	260,00	40,03	190,78
126	318,36	378,00	290,22	252,00	315,56	306,00	232,90	246,93	33,96	-	-	18,00
127	224,93	259,47	305,09	299,53	395,11	398,62	284,69	295,09	380,05	357,99	407,69	402,18
128	415,52	511,04	471,61	382,22	557,37	520,00	492,60	455,65	649,34	705,77	521,88	471,27
129	501,05	307,30	276,70	324,00	275,88	153,31	334,04	306,00	196,62	342,00	242,83	344,00
Total	**33.296,83**	**36.549,71**	**30.491,58**	**27.084,08**	**31.625,08**	**30.754,23**	**25.584,91**	**28.510,29**	**29.413,91**	**32.157,1**	**27.240,97**	**28.129**

	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	Produccion reportada según registros de contadores y formularios	Produccion SAP	
Máquina	Semana 49		Semana 50		Semana 51	
001	-	-	-	-	-	
002	-	-	-	-	-	
003	-	-	-	-	256,48	
005	157,25	385,85	288,53	330,36	-	
007	548,68	782,38	642,44	644,16	-	
008	845,15	801,83	707,85	450,15	-	
009	320,39	305,00	21,75	-	-	
010	131,97	48,00	142,14	-	-	
011	387,07	589,12	332,97	541,33	-	
012	-	-	-	-	-	
015	275,15	260,67	13,15	-	-	
016	993,30	1.116,12	807,94	948,27	12,97	
017	-	-	-	-	-	
018	-	-	-	-	-	
019	115,05	176,03	293,22	290,96	-	
020	130,27	241,97	338,47	270,58	-	
022	-	-	-	-	-	
023	1.240,90	1.248,99	652,83	737,51	-	
024	451,50	547,29	490,72	202,20	-	
026	-	-	-	-	-	
027	-	-	-	-	-	
029	-	-	-	-	-	
030	-	-	-	-	-	
031	-	-	5,80	-	-	
033	317,48	287,14	330,63	195,07	-	
034	467,11	440,00	498,14	350,00	-	
037	-	-	-	-	-	
038	70,43	161,63	235,78	141,35	-	
039	522,65	533,00	461,38	371,67	-	
040	-	-	8,40	-	-	
041	250,91	234,66	313,61	252,00	-	
043	783,66	475,14	511,14	370,60	-	
044	488,30	470,74	413,97	356,76	-	
047	482,55	495,00	659,97	413,85	-	
049	901,49	941,19	894,18	691,95	-	
050	119,18	218,93	494,36	440,00	-	
051	978,84	1.508,52	1.163,52	1.008,20	632,14	
052	593,00	402,49	523,79	227,73	-	
053	692,92	980,00	578,10	340,00	-	
055	362,34	456,00	308,84	216,00	-	
056	445,93	559,00	577,31	435,94	-	
058	605,91	567,69	591,23	418,24	-	
059	294,21	370,34	345,55	287,03	-	
060	-	-	-	-	-	
062	-	-	-	-	-	
063	485,90	756,00	627,05	497,54	-	
066	808,04	962,00	865,53	825,81	-	
067	-	-	16,88	-	-	
068	-	-	24,08	-	-	
070	81,53	-	138,16	160,07	-	
073	-	-	13,75	-	68,29	
074	545,39	-	145,22	-	80,13	
075	200,64	207,87	204,55	236,81	214,20	
076	316,35	276,81	279,80	251,72	23,30	
077	453,36	559,33	152,97	151,68	27,78	
078	565,51	420,00	835,10	660,00	-	
083	129,63	20,00	-	-	-	
084	323,42	347,98	410,90	229,67	-	
086	-	-	-	-	-	
087	-	-	-	-	-	
088	378,51	400,17	283,49	200,43	-	
089	-	-	7,70	-	-	
090	8,70	23,03	8,18	-	-	
092	-	-	438,65	540,00	-	
093	-	-	-	-	73,53	
095	685,26	700,00	970,56	878,69	20,43	
096	1.081,89	939,03	583,76	720,00	18,95	
097	1.027,48	960,00	858,98	700,00	-	
098	-	-	22,57	-	-	
99	-	-	-	-	-	
100	-	-	181,70	380,00	18,93	
101	963,26	1.020,00	266,65	289,54	332,83	
102	63,70	-	91,23	-	-	
103	137,25	242,43	270,85	199,89	-	
104	-	-	-	-	-	
105	155,66	153,21	111,31	-	-	
108	333,73	387,28	363,38	437,53	-	
109	306,39	400,00	640,15	500,00	-	
110	614,19	688,68	938,48	944,57	-	
111	273,95	463,90	597,11	400,43	-	
112	650,28	440,00	336,84	525,71	-	
114	159,25	-	30,71	-	-	
115	-	-	83,43	-	-	
116	429,89	457,41	424,92	353,02	-	
117	282,91	480,00	230,08	270,00	-	
118	-	-	40,85	-	-	
119	195,70	242,59	250,95	198,51	-	
120	332,39	304,42	750,20	473,21	-	
121	1.127,14	1.166,18	85,15	190,60	-	
123	-	-	29,62	-	-	
124	26,90	-	119,86	-	-	
125	99,83	120,00	414,52	100,00	-	
126	39,01	71,91	139,36	56,47	-	
127	378,24	340,31	316,78	306,80	12,66	
128	13,46	65,00	111,28	94,02	-	
129	421,03	414,00	620,51	428,29	-	
Total	**28.069,36**	**29.634**	**27.981,51**	**23.133**	**1.792,62**	**1.551.904,96**

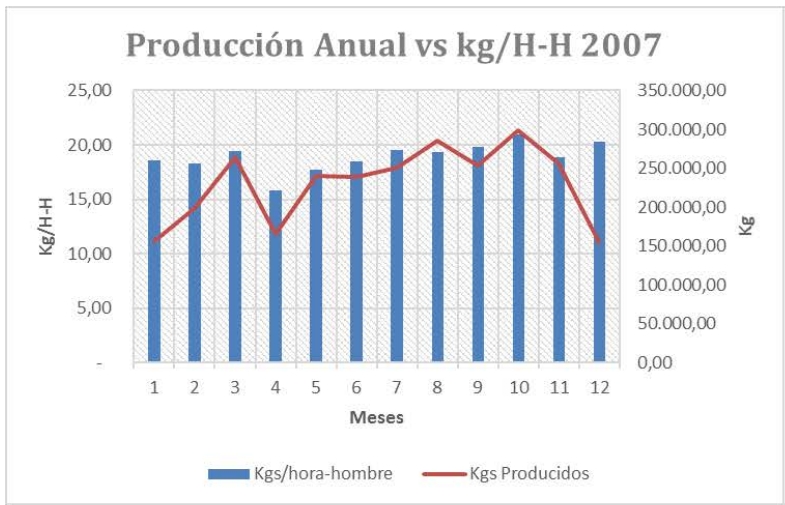
	Semana 1	Semana 2	Semana 3	Semana 4	Semana 5	Semana 6	Semana 7	Semana 8	Semana 9	Semana 10	Semana 11	Semana 12	Semana 13	Semana 14	Semana 15
Produccion reportada según registros de contadores y formularios	**38.084,78**	**35.238,34**	**35.435,43**	**30.700,66**	**29.397,89**	**19.161,30**	**26.980,94**	**33.262,81**	**35.448,71**	**35.717,37**	**33.244,93**	**-**	**34.393,83**	**33.884,90**	**35.187,16**
total tela de segunda	**332,86**	**256,73**	**307,55**	**498,96**	**130,33**	**15,45**	**196,08**	**251,10**	**283,11**	**244,28**	**421,46**	**-**	**417,85**	**221,62**	**377,88**
Total tela de primera	**37.751,92**	**34.981,61**	**35.127,88**	**30.201,70**	**29.267,56**	**19.145,85**	**26.784,86**	**33.011,71**	**35.165,60**	**35.473,09**	**32.823,47**	**-**	**33.975,98**	**33.663,28**	**34.809,28**
Reporte de SAP	**36.481,48**	**16.359,27**	**30.483,33**	**41.120,04**	**28.748,73**	**19.427,57**	**38.857,10**	**42.211,06**	**37.932,85**	**37.988,03**	**31.481,45**	**-**	**33.799,05**	**33.012,71**	**37.547,70**
Diferencia con SAP	1.270,44	18.622,34	4.644,55	-10.918,34	518,83	-281,72	-12.072,24	-9.199,34	-2.767,25	-2.514,94	1.342,02	-	176,93	650,57	-2.738,42
% de desviacion de la produccion reportada según registros vs produccion SAP	3,48%	113,83%	15,24%	-26,55%	1,80%	-1,45%	-31,07%	-21,79%	-7,30%	-6,62%	4,26%	#¡DIV/0!	0,52%	1,97%	-7,29%

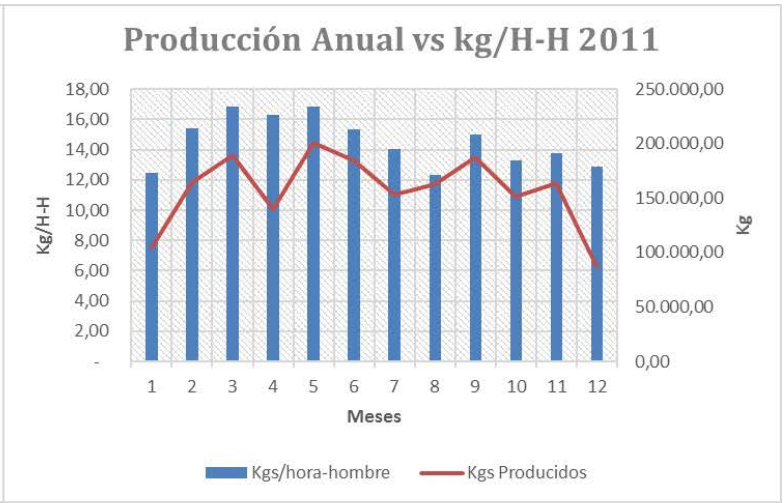
Semana 16	Semana 17	Semana 18	Semana 19	Semana 20	Semana 21	Semana 22	Semana 23	Semana 24	Semana 25	Semana 26	Semana 27	Semana 28	Semana 29	Semana 30	Semana 31	Semana 32	Semana 33	Semana 34
29.209,06	**40.152,67**	**39.714,50**	**41.738,71**	**42.398,55**	**37.404,32**	**37.287,05**	**35.332,69**	**37.848,08**	**34.018,58**	**40.666,90**	**28.282,48**	**34.946,96**	**33.306,19**	**35.050,81**	**25.007,66**	**24.963,31**	**24.245,06**	**25.264,96**
251,82	**223,03**	**-**	**367,53**	**415,10**	**421,07**	**351,80**	**504,78**	**496,56**	**266,53**	**46,63**	**207,31**	**98,22**	**267,21**	**287,44**	**384,62**	**308,75**	**310,17**	**528,94**
28.957,24	**39.929,64**	**39.714,50**	**41.371,18**	**41.983,45**	**36.983,25**	**36.935,25**	**34.827,91**	**37.351,52**	**33.752,05**	**40.620,27**	**28.075,17**	**34.848,74**	**33.038,98**	**34.763,37**	**24.623,04**	**24.654,56**	**23.934,89**	**24.736,02**
21.763,63	**39.000,92**	**39.004,14**	**31.777,28**	**52.326,46**	**26.398,39**	**44.241,13**	**30.388,16**	**49.835,67**	**20.077,53**	**41.016,33**	**22.108,68**	**41.622,92**	**38.021,47**	**30.124,50**	**27.405,67**	**24.868,40**	**20.933,13**	**23.410,37**
7.193,61	928,72	710,36	9.593,91	-10.343,01	10.584,87	-7.305,87	4.439,74	-12.484,15	13.674,53	-396,05	5.966,49	-6.774,18	-4.982,48	4.638,87	-2.782,63	-213,84	3.001,76	1.325,65
33,05%	2,38%	1,82%	30,19%	-19,77%	40,10%	-16,51%	14,61%	-25,05%	68,11%	-0,97%	26,99%	-16,28%	-13,10%	15,40%	-10,15%	-0,86%	14,34%	5,66%

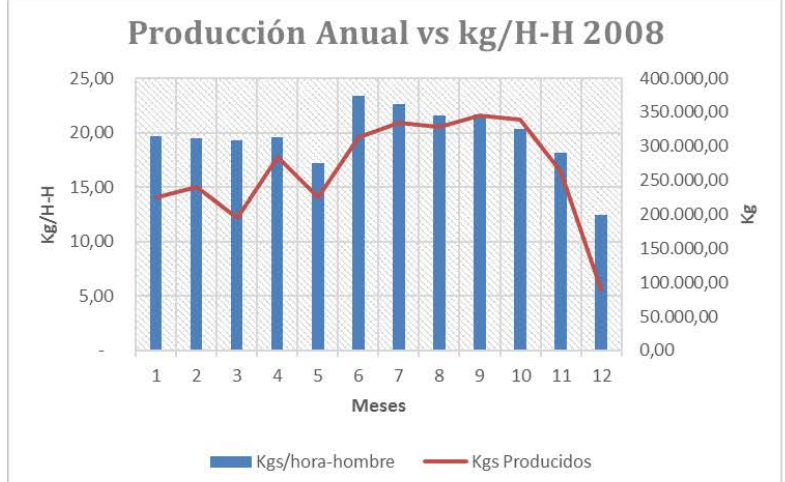
Semana 35	Semana 36	Semana 37	Semana 38	Semana 39	Semana 40	Semana 41	Semana 42	Semana 43	Semana 44	Semana 45	Semana 46	Semana 47	Semana 48	Semana 49	Semana 50		**Produccion Total Anual en Kg**	**Promedio Semanal en Kg**	**Maximo Valor**	**Semana ocurrida**	**Minimi valor**	**Semana ocurrida**
28.908,13	**27.856,18**	**30.683,82**	**29.355,16**	**30.453,43**	**30.803,78**	**29.757,53**	**34.819,95**	**36.549,71**	**27.084,08**	**30.754,23**	**28.510,29**	**32.157,09**	**28.128,96**	**29.634,27**	**23.132,93**		**1.581.567,13**	**31.631,34**	42.398,55	20	-	12
533,55	**503,62**	**266,82**	**275,61**	**189,92**	**272,57**	**393,28**	**301,42**	**310,61**	**258,22**	**299,06**	**205,85**	**477,44**	**518,32**	**310,91**	**109,84**		**14.919,80**	**298,40**	533,55	35	-	12
28.374,58	**27.352,56**	**30.417,00**	**29.079,55**	**30.263,51**	**30.531,21**	**29.364,25**	**34.518,53**	**36.239,10**	**26.825,86**	**30.455,17**	**28.304,44**	**31.679,65**	**27.610,64**	**29.323,36**	**23.023,09**	**1.566.647,33**	**1.566.647,33**	**31.332,95**	41.983,45	20	-	12
23.578,24	**30.082,29**	**27.671,42**	**28.202,50**	**33.447,90**	**25.086,48**	**26.365,05**	**32.199,21**	**33.296,83**	**30.491,58**	**31.625,08**	**25.584,91**	**29.413,91**	**27.240,97**	**28.069,36**	**27.981,51**	1.551.904,96	**1.551.904,96**	**31.002,25**	52.326,46	20	-	12
4.796,34	-2.729,73	2.745,58	877,05	-3.184,39	5.444,73	2.999,20	2.319,32	2.942,27	-3.665,71	-1.169,91	2.719,53	2.265,74	369,68	1.254,00	-4.958,42	**14.742,38**	**14.742,38**	**330,70**	18.622,34	2	-12.484,15	24
20,34%	-9,07%	9,92%	3,11%	-9,52%	21,70%	11,38%	7,20%	8,84%	-12,02%	-3,70%	10,63%	7,70%	1,36%	4,47%	-17,72%	0,95%	**0,95%**	**4,97%**	113,83%	2	-31,07%	7

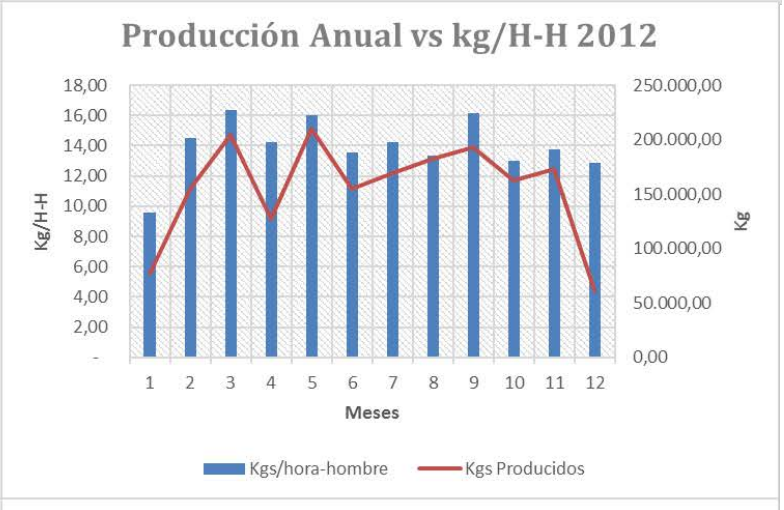
Anexo N°25 Producción del departamento de tejeduría del año 2007 hasta el año 2016

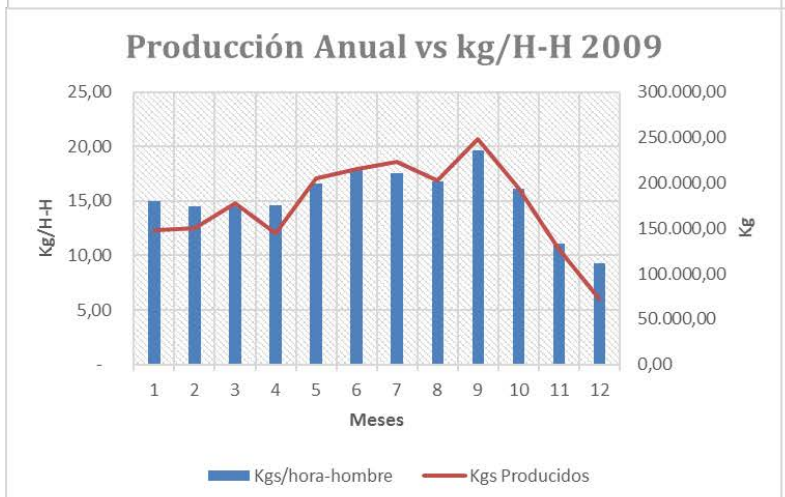
A continuación, se presenta la producción en el departamento de tejeduría desde el año 2007 hasta el año 2016. Fuente elaboración propia.

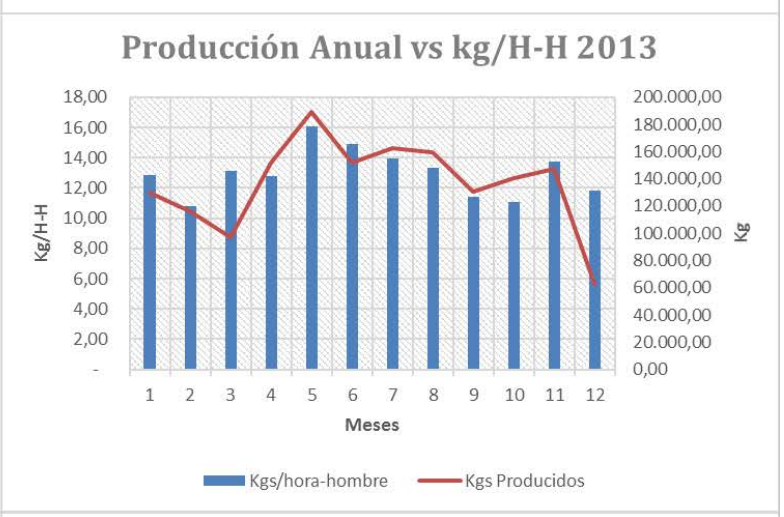


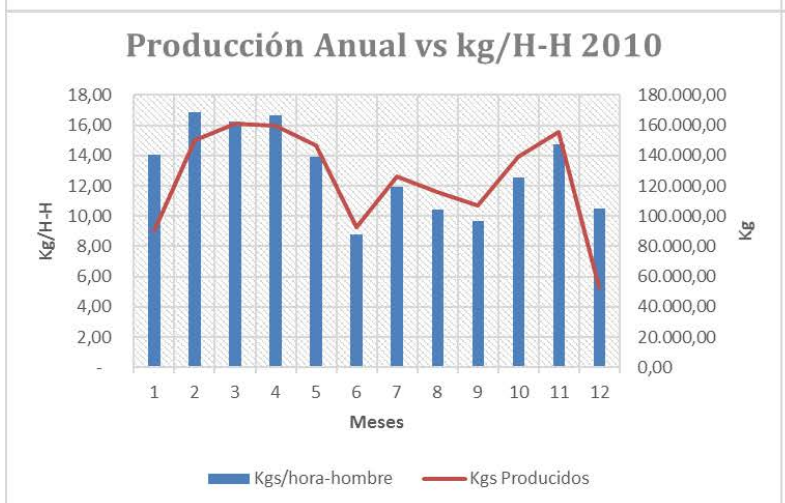


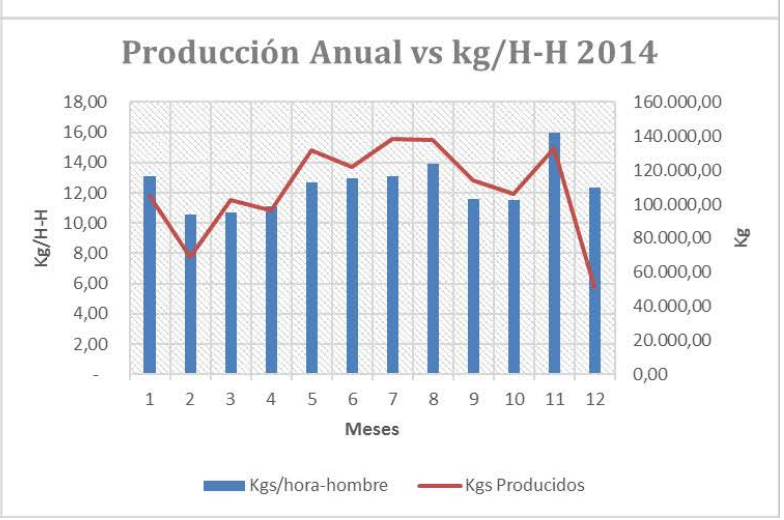


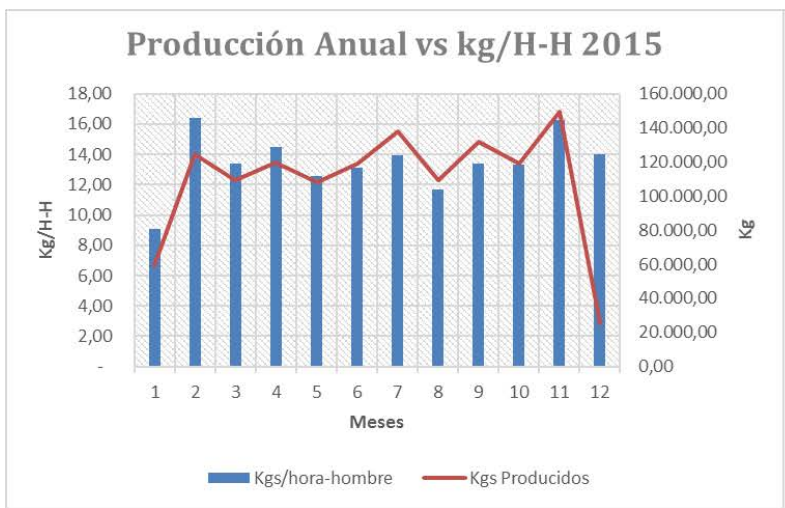


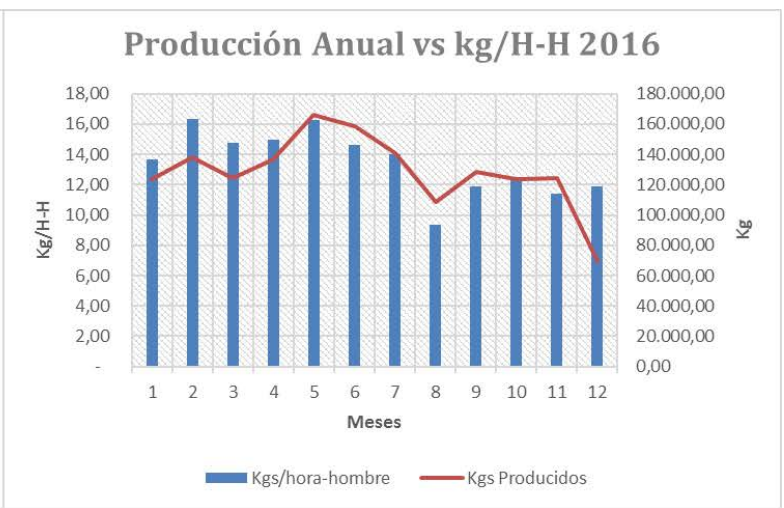












	Años	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	TOTAL	Promedio anual	Máximo valor mensual	Mes registrado	Mínimo valor mensual	Mes registrado
Kgs/hora-hc		18,60	18,33	19,39	15,79	17,69	18,45	19,54	19,36	19,80	21,00	18,84	20,29		18,92	21,00	9	15,79	4
Kgs Produc	2007	156.686,42	198.547,92	263.557,51	165.836,24	240.134,77	239.374,56	250.140,83	285.179,43	253.393,47	298.421,23	256.035,14	154.763,56	2.762.071,08	230.172,59	298.421,23	9	154.763,56	12
Kgs/hora-hc		19,63	19,47	19,32	19,59	17,23	23,40	22,65	21,56	21,68	20,35	18,17	12,44		19,62	23,40	5	12,44	12
Kgs Produc	2008	224.328,70	239.944,73	194.594,02	284.514,24	225.648,86	313.705,04	333.859,97	327.827,52	344.677,89	338.696,58	262.776,47	89.908,00	3.180.482,02	265.040,17	344.677,89	8	89.908,00	12
Kgs/hora-hc		15,01	14,50	14,53	14,66	16,59	17,83	17,60	16,76	19,64	16,10	11,05	9,26		15,29	19,64	8	9,26	12
Kgs Produc	2009	147.818,91	150.476,50	177.102,25	144.971,55	205.146,15	215.588,43	222.930,99	202.608,46	248.710,30	194.619,69	127.300,63	72.474,20	2.109.748,04	175.812,34	248.710,30	8	72.474,20	12
Kgs/hora-hc		14,07	16,86	16,23	16,69	13,90	8,78	11,94	10,45	9,68	12,56	14,73	10,50		13,03	16,86	1	8,78	6
Kgs Produc	2010	90.692,91	150.476,22	160.785,34	159.799,91	146.841,73	92.810,86	126.128,27	115.631,56	107.145,17	139.013,39	155.368,56	52.873,68	1.497.567,58	124.797,30	160.785,34	2	52.873,68	12
Kgs/hora-hc		12,49	15,44	16,88	16,30	16,84	15,34	14,03	12,34	14,99	13,32	13,77	12,86		14,55	16,88	2	12,34	8
Kgs Produc	2011	105.030,95	164.978,11	189.279,41	139.590,54	201.012,47	184.478,22	153.344,81	162.633,05	187.066,00	151.009,36	163.570,11	87.635,70	1.889.628,75	157.469,06	201.012,47	4	87.635,70	12
Kgs/hora-hc		9,57	14,49	16,37	14,25	16,01	13,52	14,25	13,34	16,16	13,03	13,78	12,86		13,97	16,37	2	9,57	1
Kgs Produc	2012	76.905,70	155.203,26	203.957,40	127.556,02	209.585,03	155.145,96	169.547,35	182.660,91	192.853,77	162.957,99	172.656,69	61.231,80	1.870.261,88	155.855,16	209.585,03	4	61.231,80	12
Kgs/hora-hc		12,83	10,81	13,15	12,77	16,09	14,89	13,97	13,36	11,38	11,08	13,73	11,84		12,99	16,09	4	10,81	2
Kgs Produc	2013	130.022,24	116.244,31	96.971,80	152.126,29	188.904,84	151.592,30	162.570,62	159.193,60	130.530,55	140.131,37	147.483,89	62.774,82	1.638.546,63	136.545,55	188.904,84	4	62.774,82	12
Kgs/hora-hc		13,12	10,59	10,73	11,10	12,71	12,95	13,12	13,93	11,60	11,51	15,95	12,34		12,47	15,95	10	10,59	2
Kgs Produc	2014	104.796,58	69.191,66	102.308,51	96.178,88	131.601,16	121.621,99	138.069,26	137.472,91	114.183,62	105.959,38	132.546,56	51.256,81	1.305.187,30	108.765,61	138.069,26	6	51.256,81	12
Kgs/hora-h		**9,09**	**16,42**	**13,42**	**14,50**	**12,56**	**13,15**	**13,97**	**11,67**	**13,40**	**13,34**	**16,24**	**13,98**		13,48	16,42	1	9,09	1
Kgs Produ	**2015**	**59.430,74**	**124.386,65**	**109.615,38**	**119.963,40**	**108.033,27**	**119.031,37**	**138.049,34**	**109.538,26**	**132.119,31**	**119.261,84**	**149.363,57**	**25.050,95**	**1.313.844,08**	109.487,01	149.363,57	10	25.050,95	12
Kgs/hora-h		**13,66**	**16,36**	**14,77**	**14,97**	**16,26**	**14,63**	**14,03**	**9,36**	**11,86**	**12,49**	**11,37**	**11,90**		13,47	16,36	1	9,36	8
Kgs Produ	**2016**	**123.892,96**	**138.276,47**	**124.058,67**	**136.449,50**	**165.973,55**	**158.624,46**	**140.904,95**	**108.550,07**	**128.158,26**	**123.423,59**	**124.096,53**	**69.786,95**	**1.542.195,97**	128.516,33	165.973,55	4	69.786,95	12

Anexo N°26 Promedio de temporada en los últimos cuatro años

Años	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
2013	7,94%	7,09%	5,92%	9,28%	11,53%	9,25%	9,92%	9,72%	7,97%	8,55%	9,00%	3,83%
2014	8,03%	5,30%	7,84%	7,37%	10,08%	9,32%	10,58%	10,53%	8,75%	8,12%	10,16%	3,93%
2015	4,52%	9,47%	8,34%	9,13%	8,22%	9,06%	10,51%	8,34%	10,06%	9,08%	11,37%	1,91%
2016	8,03%	8,97%	8,04%	8,85%	10,76%	10,29%	9,14%	7,04%	8,31%	8,00%	8,05%	4,53%
PROMEDIO	**6,97%**	**8,20%**	**7,88%**	**8,68%**	**9,94%**	**9,62%**	**9,91%**	**8,39%**	**8,89%**	**8,40%**	**9,56%**	**3,55%**

Anexo N°27 Cantidad de trabajadores por los tres turnos desde el año 2013 hasta el año 2016

A continuación, se muestra la cantidad de trabajadores de los tres turnos a partir del año 2013 hasta el año 2016. Fuente elaboración propia.

ENERO'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	149,60	29	4.338,40
2° TURNO	142,80	24	3.427,20
3° TURNO	118,60	20	2.372,00
			10.137,60
Kg. Tejidos	130.022,24		
KG/HORA-HOMBRE			**12,83**

ENERO'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	128,00	27	3.456,00
2° TURNO	120,00	22	2.640,00
3° TURNO	105,00	18	1.890,00
			7.986,00
Kg. Tejidos	104.796,58		
KG/HORA-HOMBRE			**13,12**

ENERO'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	128,00	22	2.816,00
2° TURNO	120,00	17	2.040,00
3° TURNO	105,00	16	1.680,00
			6.536,00
Kg. Tejidos	59.430,74		
KG/HORA-HOMBRE			**9,09**

ENERO'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	22	3.520,00
2° TURNO	150,00	23	3.450,00
3° TURNO	140,00	15	2.100,00
			9.070,00
Kg. Tejidos	123.892,96		
KG/HORA-HOMBRE			**13,66**

FEBRERO'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	158,40	29	4.593,60
2° TURNO	151,20	24	3.628,80
3° TURNO	126,40	20	2.528,00
			10.750,40
Kg. Tejidos	116.244,31		
KG/HORA-HOMBRE			**10,81**

FEBRERO'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	136,00	28	3.808,00
2° TURNO	67,50	22	1.485,00
3° TURNO	69,00	18	1.242,00
			6.535,00
Kg. Tejidos	69.191,66		
KG/HORA-HOMBRE			**10,59**

FEBRERO'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	144,00	23	3.312,00
2° TURNO	135,00	17	2.295,00
3° TURNO	123,00	16	1.968,00
			7.575,00
Kg. Tejidos	124.386,65		
KG/HORA-HOMBRE			**16,42**

FEBRERO'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	152,00	22	3.344,00
2° TURNO	142,50	22	3.135,00
3° TURNO	131,50	15	1.972,50
			8.451,50
Kg. Tejidos	138.276,47		
KG/HORA-HOMBRE			**16,36**

MARZO'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	114,40	29	3.317,60
2° TURNO	99,40	24	2.385,60
3° TURNO	83,60	20	1.672,00
			7.375,20
Kg. Tejidos	96.971,80		
KG/HORA-HOMBRE			**13,15**

MARZO'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	144,00	27	3.888,00
2° TURNO	142,50	23	3.277,50
3° TURNO	131,50	18	2.367,00
			9.532,50
Kg. Tejidos	102.308,51		
KG/HORA-HOMBRE			**10,73**

MARZO'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	22	3.520,00
2° TURNO	150,00	17	2.550,00
3° TURNO	140,00	15	2.100,00
			8.170,00
Kg. Tejidos	109.615,38		
KG/HORA-HOMBRE			**13,42**

MARZO'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	144,00	24	3.456,00
2° TURNO	135,00	22	2.970,00
3° TURNO	131,50	15	1.972,50
			8.398,50
Kg. Tejidos	124.058,67		
KG/HORA-HOMBRE			**14,77**

ABRIL'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	29	5.104,00
2° TURNO	166,50	23	3.829,50
3° TURNO	157,00	19	2.983,00
			11.916,50
Kg. Tejidos	152.126,29		
KG/HORA-HOMBRE			**12,77**

ABRIL'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	136,00	26	3.536,00
2° TURNO	127,50	23	2.932,50
3° TURNO	122,00	18	2.196,00
			8.664,50
Kg. Tejidos	96.178,88		
KG/HORA-HOMBRE			**11,10**

ABRIL'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	152,00	20	3.040,00
2° TURNO	142,50	22	3.135,00
3° TURNO	140,00	15	2.100,00
			8.275,00
Kg. Tejidos	119.963,40		
KG/HORA-HOMBRE			**14,50**

ABRIL'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	24	-
2° TURNO	-	22	-
3° TURNO	-	15	-
			-
Kg. Tejidos	136.449,50		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

MAYO'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	29	5.104,00
2° TURNO	165,00	23	3.795,00
3° TURNO	149,50	19	2.840,50
			11.739,50
Kg. Tejidos	188.904,84		
KG/HORA-HOMBRE			**16,09**

MAYO'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	168,00	26	4.368,00
2° TURNO	157,50	22	3.465,00
3° TURNO	140,00	18	2.520,00
			10.353,00
Kg. Tejidos	131.601,16		
KG/HORA-HOMBRE			**12,71**

MAYO'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	20	3.200,00
2° TURNO	150,00	22	3.300,00
3° TURNO	140,00	15	2.100,00
			8.600,00
Kg. Tejidos	108.033,27		
KG/HORA-HOMBRE			**12,56**

MAYO'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	24	-
2° TURNO	-	22	-
3° TURNO	-	15	-
			-
Kg. Tejidos	165.973,55		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

JUNIO'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	152,00	29	4.408,00
2° TURNO	142,50	23	3.277,50
3° TURNO	131,50	19	2.498,50
			10.184,00
Kg. Tejidos	151.592,30		
KG/HORA-HOMBRE			**14,89**

JUNIO'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	25	4.000,00
2° TURNO	150,00	21	3.150,00
3° TURNO	140,00	16	2.240,00
			9.390,00
Kg. Tejidos	121.621,99		
KG/HORA-HOMBRE			**12,95**

JUNIO'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	168,00	20	3.360,00
2° TURNO	157,50	22	3.465,00
3° TURNO	148,50	15	2.227,50
			9.052,50
Kg. Tejidos	119.031,37		
KG/HORA-HOMBRE			**13,15**

JUNIO'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	27	-
2° TURNO	-	25	-
3° TURNO	-	15	-
			-
Kg. Tejidos	158.624,46		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

JULIO'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	168,00	29	4.872,00
2° TURNO	157,50	24	3.780,00
3° TURNO	157,00	19	2.983,00
			11.635,00
Kg. Tejidos	162.570,62		
KG/HORA-HOMBRE			**13,97**

JULIO'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	25	4.400,00
2° TURNO	165,00	20	3.300,00
3° TURNO	157,00	18	2.826,00
			10.526,00
Kg. Tejidos	138.069,26		
KG/HORA-HOMBRE			**13,12**

JULIO'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	22	3.872,00
2° TURNO	165,00	23	3.795,00
3° TURNO	158,00	14	2.212,00
			9.879,00
Kg. Tejidos	138.049,34		
KG/HORA-HOMBRE			**13,97**

JULIO'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	27	-
2° TURNO	-	25	-
3° TURNO	-	15	-
			-
Kg. Tejidos	140.904,95		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

AGOSTO'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	30	5.280,00
2° TURNO	165,00	23	3.795,00
3° TURNO	149,50	19	2.840,50
			11.915,50
Kg. Tejidos	159.193,60		
KG/HORA-HOMBRE			**13,36**

AGOSTO'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	168,00	25	4.200,00
2° TURNO	157,50	20	3.150,00
3° TURNO	140,00	18	2.520,00
			9.870,00
Kg. Tejidos	137.472,91		
KG/HORA-HOMBRE			**13,93**

AGOSTO'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	168,00	22	3.696,00
2° TURNO	157,50	22	3.465,00
3° TURNO	148,50	15	2.227,50
			9.388,50
Kg. Tejidos	109.538,26		
KG/HORA-HOMBRE			**11,67**

AGOSTO'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	27	-
2° TURNO	-	25	-
3° TURNO	-	14	-
			-
Kg. Tejidos	108.550,07		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

SEPT'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	168,00	29	4.872,00
2° TURNO	157,50	24	3.780,00
3° TURNO	148,50	19	2.821,50
			11.473,50
Kg. Tejidos	130.530,55		
KG/HORA-HOMBRE			**11,38**

SEPT'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	23	4.048,00
2° TURNO	165,00	18	2.970,00
3° TURNO	157,00	18	2.826,00
			9.844,00
Kg. Tejidos	114.183,62		
KG/HORA-HOMBRE			**11,60**

SEPT'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	22	3.872,00
2° TURNO	165,00	22	3.630,00
3° TURNO	157,00	15	2.355,00
			9.857,00
Kg. Tejidos	132.119,31		
KG/HORA-HOMBRE			**13,40**

SEPT'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	27	-
2° TURNO	-	24	-
3° TURNO	-	14	-
			-
Kg. Tejidos	128.158,26		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

OCTUBRE'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	184,00	30	5.520,00
2° TURNO	172,50	23	3.967,50
3° TURNO	166,50	19	3.163,50
			12.651,00
Kg. Tejidos	140.131,37		
KG/HORA-HOMBRE			**11,08**

OCTUBRE'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	176,00	22	3.872,00
2° TURNO	165,00	17	2.805,00
3° TURNO	158,00	16	2.528,00
			9.205,00
Kg. Tejidos	105.959,38		
KG/HORA-HOMBRE			**11,51**

OCTUBRE'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	22	3.520,00
2° TURNO	150,00	23	3.450,00
3° TURNO	131,50	15	1.972,50
			8.942,50
Kg. Tejidos	119.261,84		
KG/HORA-HOMBRE			**13,34**

OCTUBRE'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	27	-
2° TURNO	-	24	-
3° TURNO	-	14	-
			-
Kg. Tejidos	123.423,59		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

NOV'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	29	4.640,00
2° TURNO	150,00	22	3.300,00
3° TURNO	140,00	20	2.800,00
			10.740,00
Kg. Tejidos	147.483,89		
KG/HORA-HOMBRE			**13,73**

NOV'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	22	3.520,00
2° TURNO	150,00	17	2.550,00
3° TURNO	140,00	16	2.240,00
			8.310,00
Kg. Tejidos	132.546,56		
KG/HORA-HOMBRE			**15,95**

NOV'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	160,00	22	3.520,00
2° TURNO	150,00	23	3.450,00
3° TURNO	148,50	15	2.227,50
			9.197,50
Kg. Tejidos	149.363,57		
KG/HORA-HOMBRE			**16,24**

NOV'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	27	-
2° TURNO	-	24	-
3° TURNO	-	14	-
			-
Kg. Tejidos	124.096,53		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

DIC'13	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	80,00	29	2.320,00
2° TURNO	75,00	22	1.650,00
3° TURNO	70,00	19	1.330,00
			5.300,00
Kg. Tejidos	62.774,82		
KG/HORA-HOMBRE			**11,84**

DIC'14	Hr./mes Trabaj	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	80,00	22	1.760,00
2° TURNO	75,00	17	1.275,00
3° TURNO	70,00	16	1.120,00
			4.155,00
Kg. Tejidos	51.256,81		
KG/HORA-HOMBRE			**12,34**

DIC'15	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	32,00	22	704,00
2° TURNO	30,00	23	690,00
3° TURNO	26,50	15	397,50
			1.791,50
Kg. Tejidos	25.050,95		
KG/HORA-HOMBRE			**13,98**

DIC'16	Hr./mes Traba	# Personas	Total Hr./Hom
1° TURNO	-	27	-
2° TURNO	-	24	-
3° TURNO	-	14	-
			-
Kg. Tejidos	69.786,95		
KG/HORA-HOMBRE			**#¡DIV/0!**

Anexo N°28 Suministro de hilo al departamento de tejeduría

En la siguiente tabla se evidencia el comportamiento del suministro de hilados hacia el departamento de tejeduría. Fuente elaboración propia.

Tipo de material			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
H03	HILO NE 20/1 O-E 100% ALG.	64	-	13.662,80	13.309,61	17.520,29	14.699,42	13.241,20	7.771,23	14.579,09	10.104,41	10.032,99	15.585,05	9.557,19	-	13.796,24	11.862,65	16.086,58	10.095,60	14.394,75	15.040,36	18.702,89	20.178,36	12.379,89	12.425,18	16.525,10	16.218,30	13.742,22
H46	HILO NE 26/1 PEINADO 100% ALG.	21	-	12.513,53	9.190,91	9.667,46	9.307,80	6.694,00	7.427,64	11.476,26	9.903,38	11.779,56	11.801,06	10.890,33	-	11.319,77	7.264,56	9.635,01	7.902,90	10.248,02	9.263,15	12.094,32	9.916,31	13.299,27	11.489,29	9.477,65	13.131,79	7.655,26
H43	HILO NE 28/1 PEINADO 100% ALG.	21	-	4.506,33	3.375,66	4.110,56	3.646,73	3.716,04	4.348,88	6.634,60	5.281,90	4.365,64	7.417,60	3.982,22	-	5.402,60	7.753,78	6.119,66	3.598,36	7.706,84	6.303,52	6.456,64	6.429,52	8.894,38	5.543,40	4.596,90	5.083,40	5.666,36
H76	HILO NE 30/1 PEINADO 52/48 P/A	IV-821A	-	1.384,67	-	3.628,80	997,92	2.903,04	1.451,52	1.786,80	2.375,84	2.282,10	2.014,20	671,40	-	1.275,66	1.678,50	2.417,04	1.752,84	1.604,86	2.081,32	1.342,80	2.014,20	1.611,36	1.611,36	2.014,20	1.611,36	1.611,36
H49	HILO NE 32/1 PEINADO 100% ALG.	20	-	582,80	296,60	286,20	1.160,29	289,74	-	867,03	815,78	297,80	2.046,20	1.616,64	-	1.455,80	799,30	1.660,00	1.223,20	990,80	1.404,80	980,38	955,20	298,40	1.255,60	1.935,10	843,60	1.522,88
H41	HILO NE 22/1 PEINADO 100% ALG.	21	-	632,50	684,05	381,40	258,60	535,30	590,40	1.166,80	1.781,20	865,00	859,34	865,40	-	-	-	289,40	1.466,94	1.982,20	1.481,80	910,20	1.741,94	1.995,49	-	-	900,60	-
H23	HILO NE 18/1 CARDADO 100% ALG.	III-28	-	1.088,64	-	1.088,64	544,32	1.179,36	-	1.088,64	816,48	-	816,48	272,16	-	544,32	816,48	544,32	816,48	816,48	1.088,64	544,32	816,48	816,48	816,48	272,16	816,48	1.088,64
H47	HILO NE 26/1 PEINADO MEL. 8%	S5426-0390	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.306,40
H86	HILO NE 20/1 O-E 50/50 P/A	5420014	-	-	-	-	-	-	552,91	-	563,30	-	-	-	-	-	-	-	553,16	276,14	276,70	-	-	-	-	-	-	565,21
H85	HILO NE 20/1 O-E MEL. 8%	3F20014	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.051,80
110008	FILAMENTO POLIESTER 150/1 BL		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	389,59	-	-	118,08	-	-	94,40	-	186,59	93,43	163,60	93,51	94,50	-	211,76
110201	FILAMENTO POLIESTER 150/2 BL		-	235,30	-	-	-	-	-	-	-	110,50	-	-	-	-	117,20	-	118,10	-	-	-	410,70	-	175,50	-	-	274,70
110013	FILAMENTO POLIESTER 150/2 NA		-	180,00	360,00	120,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-0,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
110003	FILAMENTO GOMA DESNUDA #34		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	346,22	-	-	-	-
110002	FILAMENTO ELASTOMERO 40/1 DTEX		-	-	48,00	-	-	48,00	24,00	-	24,00	48,00	-	48,00	-	-	-	48,00	-	24,00	48,00	-	48,00	-	48,00	24,00	48,00	-
112076	FILAMENTO DE GOMA DESNUDA #50		-	-	-	-	-	-	-	-	-	127,87	-	-	-	-	-	-	-	-	200,00	85,64	-	-	-	43,63	-	-
111201	FILAMENTO DE GOMA DESNUDA #40		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	127,91	-	-	-	-	-	-	-	-	128,31	-	171,80	-	-	-	-
110009	FILAMENTO POLIESTER 150/1 NA		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	122,40	-	-
111330	FILAMENTO NYLON 70/2 BL		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	99,30	50,90	-	-	-	-
110000	CORDON 5,5 POLIESTER BL 4 AGUJAS		-	-	-	-	-	-	-	-	134,25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
110005	FILAMENTO NYLON 70/2 GR		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	82,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H32	) NE 22/2 CONTINUAS PEINADO DOS CAI	19C/P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
111331	FILAMENTO NYLON 70/2 NG		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H32BL	) NE 22/2 BLANQUEADO DOS CABOS BL	016HILO09	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H25	HILO NE 22/2 CARDADO 100% ALG.	12C/P	-	-	-	-	-	46,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H40	HILO NE 40/1 PEINADO 100% ALG.	21	-	-	-	-	-	24,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Total sema	-	34.786,57	27.264,83	36.803,35	30.615,08	28.677,18	22.166,58	37.599,22	31.800,54	29.909,46	40.667,84	28.292,92	-	33.794,39	30.410,55	36.882,91	27.527,58	38.138,49	37.188,30	41.432,09	42.703,44	40.027,79	33.458,32	35.105,64	38.653,53	35.696,58

27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	Total al año
12.344,85	11.296,93	11.849,39	9.778,12	11.899,81	7.447,43	2.816,08	5.096,93	15.013,39	8.790,41	18.624,72	12.865,21	10.797,92	13.804,45	12.169,35	12.753,28	11.612,95	13.546,18	12.703,38	9.102,44	11.348,37	13.400,27	12.207,75	10.438,62	-783,49	602.436,13
10.179,86	8.704,61	8.351,93	11.677,82	9.447,30	6.006,19	8.718,60	11.287,08	9.054,94	10.180,87	8.764,61	12.608,03	9.798,31	12.168,97	9.780,39	10.057,05	13.707,39	15.568,84	9.672,86	13.551,33	9.129,74	10.186,10	10.505,83	10.295,78	6.423,06	499.176,72
6.837,54	2.539,74	4.971,94	5.353,98	4.596,78	3.334,84	3.451,92	4.831,48	2.456,34	3.019,20	3.880,84	4.806,58	3.551,80	2.241,00	2.347,20	3.639,90	2.166,20	2.871,32	2.808,20	2.622,80	3.397,20	2.496,40	2.654,54	5.193,10	3.198,60	220.210,96
2.719,98	1.611,36	1.611,36	1.779,21	2.417,04	1.611,36	805,68	-	67,14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	33,57	-	-	-	54.779,85
1.214,00	605,20	1.438,20	1.526,80	1.216,60	1.237,12	885,10	1.756,60	281,00	850,40	1.456,20	1.784,14	1.506,40	1.479,20	874,40	1.528,00	1.196,20	1.993,40	1.433,40	-	-	-	349,20	428,30	295,40	48.919,40
-	-	305,20	912,20	-	310,00	287,80	-	-	602,60	295,20	-	-	891,20	300,20	900,40	1.210,90	1.502,20	999,61	1.184,80	597,40	291,80	1.150,10	750,00	579,80	32.459,97
816,48	816,48	725,76	816,48	272,16	1.088,64	-	-	-	-	-	-	1.098,36	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22.326,84
1.075,76	1.075,76	1.087,76	-	2.743,44	1.175,76	1.665,66	783,84	685,86	783,84	1.175,76	1.959,60	1.273,74	783,84	751,18	783,84	-	391,92	391,92	-	587,84	-	-	593,30	-	21.077,02
552,55	-	-	552,81	278,95	-	-	-	-	-	-	-	272,23	-	276,68	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4.720,64
1.262,24	-	-	-	388,86	126,81	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3.829,70
72,16	115,07	-	-	-	-	-	-	115,49	-	50,22	116,82	69,35	68,55	71,46	-	119,13	47,62	47,12	118,25	-	92,20	165,59	45,02	118,83	2.878,28
-	-	234,90	-	-	-	-	-	-	-	116,40	117,70	-	-	234,40	-	-	-	-	117,50	-	176,30	-	-	-	2.439,20
-	-	621,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	103,50	-	-	-	-	91,80	207,00	-	138,00	-	-	103,50	1.924,80
-	-	-	427,34	-	-	-	-	-	-	-	-	-	162,00	-	-	-	-	-	-	81,00	96,00	-	135,00	-	1.247,56
-	-	-	-	-	-	48,00	-	-	48,00	48,00	-	24,00	96,00	-	48,00	-	82,08	-	-	-	-	54,72	-	48,00	1.024,80
-	-	170,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	43,45	42,82	-	-	27,00	-	213,20	-	-	954,21
127,97	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	86,52	-	-	-	-	-	-	-	129,61	-	-	-	-	-	772,12
-	-	-	183,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	183,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	489,60
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	135,20	285,40
-	-	-	-	-	-	-	-	67,60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	201,85
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	88,70	-	-	-	-	-	-	-	171,60
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	58,50	30,00	-	-	-	-	88,50
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85,30
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70,50	-	-	-	70,50
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	46,50
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	24,00
37.203,38	**26.765,15**	**31.368,04**	**33.008,36**	**33.260,94**	**22.338,15**	**18.678,84**	**23.755,93**	**27.741,75**	**24.275,32**	**34.497,25**	**34.344,60**	**28.392,11**	**31.798,70**	**26.988,86**	**29.710,47**	**30.056,22**	**36.135,08**	**28.148,29**	**27.092,23**	**25.198,55**	**26.981,14**	**27.300,93**	**27.879,11**	**10.118,90**	**1.522.641,44**

Anexo N°29 Tabla de Pareto de suministro de hilo al departamento de tejeduría

Se presenta la tabla con la que se realizó el diagrama de Pareto expuesto en el tomo. Fuente elaboración propia.

Item N°	% de Items Acumulado	Tipo de material	Dscripción del material	lote	Total al año Kg	Promedio suministrado semanal kg	Maximo suministro realizado kg	Semana de ocurrencia	%Participación relativa (fi)	%Participación Acumulada (fa)
1	4%	H03	HILO NE 20/1 O-E 100% ALG.	64	602.436,13	11.812,47	20.178,36	21	39,5652%	39,5652%
2	8%	H46	HILO NE 26/1 PEINADO 100% ALG.	21	499.176,72	9.787,78	15.568,84	44	32,7836%	72,3488%
3	12%	H43	HILO NE 28/1 PEINADO 100% ALG.	21	220.210,96	4.317,86	8.894,38	22	14,4624%	86,8112%
4	15%	H76	HILO NE 30/1 PEINADO 52/48 P/A	IV-821A	54.779,85	1.074,11	3.628,80	4	3,5977%	90,4089%
5	19%	H49	HILO NE 32/1 PEINADO 100% ALG.	20	48.919,40	959,20	2.046,20	11	3,2128%	93,6217%
6	23%	H41	HILO NE 22/1 PEINADO 100% ALG.	21	32.459,97	636,47	1.995,49	22	2,1318%	95,7535%
7	27%	H23	HILO NE 18/1 CARDADO 100% ALG.	III-28	22.326,84	437,78	1.179,36	6	1,4663%	97,2199%
8	31%	H47	HILO NE 26/1 PEINADO MEL. 8%	S5426-0390	21.077,02	413,27	2.743,44	31	1,3842%	98,6041%
9	35%	H86	HILO NE 20/1 O-E 50/50 P/A	5420014	4.720,64	92,56	565,21	26	0,3100%	98,9141%
10	38%	H85	HILO NE 20/1 O-E MEL. 8%	3F20014	3.829,70	75,09	2.051,80	26	0,2515%	99,1656%
11	42%	110008	FILAMENTO POLIESTER 150/1 BL		2.878,28	56,44	389,59	12	0,1890%	99,3547%
12	46%	110201	FILAMENTO POLIESTER 150/2 BL		2.439,20	47,83	410,70	21	0,1602%	99,5149%
13	50%	110013	FILAMENTO POLIESTER 150/2 NA		1.924,80	37,74	621,00	29	0,1264%	99,6413%
14	54%	110003	FILAMENTO GOMA DESNUDA #34		1.247,56	24,46	427,34	30	0,0819%	99,7232%
15	58%	110002	FILAMENTO ELASTOMERO 40/1 DTEX		1.024,80	20,09	96,00	40	0,0673%	99,7905%
16	62%	112076	FILAMENTO DE GOMA DESNUDA #50		954,21	18,71	213,20	49	0,0627%	99,8532%
17	65%	111201	FILAMENTO DE GOMA DESNUDA #40		772,12	15,14	171,80	22	0,0507%	99,9039%
18	69%	110009	FILAMENTO POLIESTER 150/1 NA		489,60	9,60	183,60	30	0,0322%	99,9361%
19	73%	111330	FILAMENTO NYLON 70/2 BL		285,40	5,60	135,20	51	0,0187%	99,9548%
20	77%	110000	CORDON 5,5 POLIESTER BL 4 AGUJAS		201,85	3,96	134,25	9	0,0133%	99,9681%
21	81%	110005	FILAMENTO NYLON 70/2 GR		171,60	3,36	88,70	44	0,0113%	99,9793%
22	85%	H32	HILO NE 22/2 CONTINUAS PEINADO DOS CABOS	19C/P	88,50	1,74	58,50	46	0,0058%	99,9851%
23	88%	111331	FILAMENTO NYLON 70/2 NG		85,30	1,67	85,30	37	0,0056%	99,9907%
24	92%	H32BL	HILO NE 22/2 BLANQUEADO DOS CABOS BLANQ	016HILO09	70,50	1,38	70,50	48	0,0046%	99,9954%
25	96%	H25	HILO NE 22/2 CARDADO 100% ALG.	12C/P	46,50	0,91	46,50	6	0,0031%	99,9984%
26	100%	H40	HILO NE 40/1 PEINADO 100% ALG.	21	24,00	0,47	24,00	6	0,0016%	100,0000%
				Total sema	**1.522.641,44**	**29.855,71**	**42.703,44**	**21**		

Anexo N°30 Capacidad instalada disponible promedio por telar y por turno del departamento de tejeduría durante el año 2016

A continuación, se muestra el detalle de la capacidad instalada en el departamento de tejeduría en el año 2016. Fuente elaboración propia.

	1 Turno			Kg sin considerar metros por falla	Kg considerando metros por falla	2 Turno			Kg sin considerar metros por falla	Kg considerando metros por falla	3 Turno			Kg sin considerar metros por falla	Kg considerando metros por falla
Telar	Rollos Teóric	Rollos teoric	Kg Teóricos			Rollos Teóric	Rollos teoric	Kg Teóricos			Rollos Teóric	Rollos teoric	Kg Teóricos		
1	23	22	11	250,84	242,479	21	21	11	234,12	225,76	20	19	11	220,74	212,38
2	18	17	20	357,86	330,445	17	16	20	334,01	322,08	16	14	20	314,92	289,42
3	15	15	15	231,75	224,025	14	14	15	216,30	208,58	14	13	15	203,94	196,22
4	31	30	12	367,76	355,500	29	28	12	343,24	330,98	27	26	12	323,63	311,37
5	18	17	14	249,48	241,163	17	16	14	232,85	224,53	16	15	14	219,54	211,23
6	24	23	12	289,17	279,531	22	22	12	269,89	260,25	21	20	12	254,47	244,83
7	28	27	15	425,89	404,809	26	25	15	397,49	376,89	25	24	15	374,78	354,56
8	32	30	15	484,23	451,313	30	28	15	451,94	420,19	28	26	15	426,12	395,29
9	17	29	15	248,60	437,718	15	27	15	232,03	407,53	15	26	15	218,77	383,38
10	24	23	16	381,18	368,471	22	21	16	355,76	343,06	21	20	16	335,44	322,73
11	33	32	20	664,00	641,863	31	30	20	619,73	597,60	29	28	20	584,32	562,18
12	25	25	20	509,37	492,389	24	23	20	475,41	458,43	22	22	20	448,24	431,26
13	38	36	20	753,68	728,554	35	34	20	703,43	678,31	33	32	20	663,24	638,11
14	42	41	20	841,94	813,871	39	38	20	785,81	757,74	37	36	20	740,90	712,84
15	34	33	13	443,00	428,233	32	31	13	413,47	398,70	30	29	13	389,84	375,07
16	33	32	17	568,88	549,919	31	30	17	530,96	511,99	29	28	17	500,62	481,65
17	32	31	15	473,43	457,646	29	28	15	441,87	426,08	28	27	15	416,62	400,84
18	35	34	15	525,00	507,500	33	32	15	490,00	472,50	31	30	15	462,00	444,50
19	36	33	11	397,60	360,955	34	31	11	371,10	336,06	32	29	11	349,89	316,15
20	34	14	10	343,27	140,169	32	13	10	320,39	130,50	30	12	10	302,08	122,77
21	40	38	17	676,16	653,626	37	36	17	631,09	608,55	35	34	17	595,03	572,49
22	35	34	20	702,28	678,875	33	32	20	655,47	632,06	31	30	20	618,01	594,60
23	43	41	15	642,41	620,995	40	39	15	599,58	578,17	38	36	15	565,32	543,91
24	28	28	20	569,31	550,333	27	26	20	531,36	512,38	25	24	20	500,99	482,02
25	30	29	20	603,33	583,222	28	27	20	563,11	543,00	27	26	20	530,93	510,82
26	30	29	13	393,21	380,102	28	27	13	366,99	353,89	27	26	13	346,02	332,92
27	33	32	13	434,83	420,335	31	30	13	405,84	391,35	29	28	13	382,65	368,16
28	33	32	14	466,16	450,617	31	30	14	435,08	419,54	29	28	14	410,22	394,68
30	29	28	8	231,02	223,323	27	26	8	215,62	207,92	25	24	8	203,30	195,60
31	34	33	8	270,96	261,928	12	30	8	97,57	243,86	11	29	8	92,00	229,41
32	23	22	9	208,58	201,623	22	21	9	194,67	187,72	20	20	9	183,55	176,59
33	34	33	13	438,93	424,832	32	30	13	409,67	395,53	30	29	13	386,26	372,09
34	33	32	10	332,69	321,599	31	30	10	310,51	299,42	29	28	10	292,77	281,68
35	34	32	11	368,70	356,406	31	30	11	344,12	331,83	29	28	11	324,45	312,16
36	31	30	13	400,77	387,409	29	28	13	374,05	360,69	27	26	13	352,68	339,32
37	29	28	14	409,18	395,541	27	26	14	381,90	368,26	26	25	14	360,08	346,44
38	30	29	14	414,25	400,438	28	27	14	386,63	372,82	26	25	14	364,54	350,73
39	30	29	13	384,89	372,523	28	27	13	359,23	346,83	26	25	13	338,70	326,28
40	31	31	9	283,42	278,730	29	29	9	264,53	259,51	28	27	9	249,41	244,13
41	16	16	9	145,82	140,964	15	15	9	136,10	131,24	14	14	9	128,33	123,46
42	36	35	10	360,83	348,805	34	32	10	336,78	324,75	32	31	10	317,53	305,51
43	30	29	14	416,95	402,941	28	27	14	389,15	375,15	26	25	14	366,92	352,92
44	28	27	11	305,61	295,422	26	25	11	285,23	275,05	24	24	11	268,94	258,75
45	113	109	20	2250,00	2175,000	105	101	20	2100,00	2025,00	99	95	20	1980,00	1905,00
46	19	19	14	271,27	262,231	18	17	14	253,19	244,15	17	16	14	238,72	229,68
47	30	29	15	454,08	431,611	30	27	15	445,59	401,84	28	25	15	420,13	378,03
49	32	31	16	510,33	493,318	30	29	16	476,31	459,30	28	27	16	449,09	432,08
50	23	28	20	450,00	563,361	27	18	20	539,62	365,66	20	17	20	398,51	343,99
51	41	39	20	811,48	784,426	38	37	20	757,38	730,33	36	34	20	714,10	687,05
52	19	20	19	358,24	384,777	18	19	19	334,36	358,24	17	18	19	315,25	337,01
53	35	34	20	693,90	670,771	32	31	20	647,64	624,51	31	29	20	610,63	587,50
54	12	11	16	186,79	180,566	11	11	16	174,34	168,11	10	10	16	164,38	158,15
55	31	30	12	367,66	355,404	29	28	12	343,15	330,89	27	26	12	323,54	311,29
56	29	28	13	382,07	369,335	27	26	13	356,60	343,86	26	25	13	336,22	323,49
57	10	10	20	207,16	200,256	10	9	20	193,35	186,45	9	9	20	182,30	175,40
58	31	30	14	434,00	419,537	29	28	14	405,07	390,60	27	26	14	381,92	367,46
59	37	36	12	448,88	433,921	35	34	12	418,96	404,00	16	32	12	194,56	380,05
60	40	38	14	555,63	537,104	37	36	14	518,58	500,06	35	34	14	488,95	470,43
63	26	25	18	469,29	453,643	24	23	18	438,00	422,36	23	22	18	412,97	397,33
64	15	15	18	272,47	263,390	14	14	18	254,31	245,22	13	13	18	239,78	230,69
65	9	8	20	172,77	167,011	8	8	20	161,25	155,49	8	7	20	152,04	146,28
66	26	25	18	471,77	456,048	24	24	18	440,32	424,60	23	22	18	415,16	399,44
67	29	28	17	489,60	473,280	27	26	17	456,96	440,64	25	24	17	430,85	414,53
68	29	28	20	576,00	556,800	27	26	20	537,60	518,40	25	24	20	506,88	487,68
69	18	18	20	362,69	350,604	17	16	20	338,51	326,42	16	15	20	319,17	307,08
70	18	17	18	320,25	309,571	17	16	18	298,90	288,22	16	15	18	281,82	271,14
73	38	37		0,00	0,000	36	35		0,00	0,00	34	33		0,00	0,00
74	40	39		0,00	0,000	37	36		0,00	0,00	35	34		0,00	0,00
75	20	19	10	199,42	192,770	19	18	10	186,12	179,48	18	17	10	175,49	168,84
76	20	19	11	221,74	214,351	19	18	11	206,96	199,57	18	17	11	195,13	187,74
77	11	21	17	182,80	350,092	10	19	17	170,61	325,95	19	9	17	318,70	154,77
78	13	13	20	261,27	252,563	12	12	20	243,85	235,15	11	11	20	229,92	221,21
80	5	5	20	106,48	102,930	5	5	20	99,38	95,83	5	5	20	93,70	90,15
81	9	9	20	185,59	179,404	9	8	20	173,22	167,03	8	8	20	163,32	157,13
82	6	6	20	125,07	120,903	6	6	20	116,73	112,57	6	5	20	110,06	105,89
83	10	10	20	206,17	199,295	10	9	20	192,42	185,55	9	9	20	181,43	174,56
84	23	22	8	184,70	178,541	22	21	8	172,38	166,23	20	20	8	162,53	156,38
85	35	34	8	277,99	268,725	32	31	8	259,46	250,19	31	29	8	244,63	235,37
86	32	31	8	252,93	244,498	30	28	8	236,07	227,64	28	27	8	222,58	214,15
87	30	29	8	243,32	235,214	28	27	8	227,10	218,99	27	26	8	214,13	206,02
88	22	21	8	176,70	170,806	21	20	8	164,92	159,03	19	19	8	155,49	149,60
89	14	13	8	108,53	104,912	13	12	8	101,57	97,68	12	11	8	95,51	91,89
90	33	32	9	298,23	288,289	31	30	9	278,35	268,41	29	28	9	262,44	252,50
92	35	34	20	705,35	681,837	33	32	20	658,33	634,81	31	30	20	620,71	597,20
93	30	29	17	511,79	494,726	28	27	17	477,67	460,61	26	25	17	450,37	433,31
94	22	21	20	438,69	424,064	20	20	20	409,44	394,82	19	19	20	386,04	371,42
95	30	29	20	592,36	572,618	28	27	20	552,87	533,13	26	25	20	521,28	501,53
96	34	33	20	685,80	651,679	32	30	20	640,08	606,74	30	29	20	603,50	570,78
97	33	32	20	658,94	636,977	31	30	20	615,01	593,05	29	28	20	579,87	557,90
98	26	25	20	515,75	498,561	24	23	20	481,37	464,18	23	22	20	453,86	436,67
99	40	38	20	792,77	766,340	37	36	20	739,91	713,49	35	34	20	697,63	671,21
100	32	31	20	645,78	624,252	30	29	20	602,73	581,20	28	27	20	568,28	546,76
101	35	39	20	709,68	776,005	33	36	20	662,37	722,49	31	34	20	624,52	679,67
102	23	22	15	341,03	329,664	21	20	15	318,30	306,93	20	19	15	300,11	288,74
103	29	28	17	484,59	468,438	27	26	17	452,28	436,13	25	24	17	426,44	410,29
104	43	41	20	856,29	827,743	40	39	20	799,20	770,66	38	36	20	753,53	724,99
105	29	28	20	576,75	557,521	27	26	20	538,30	519,07	25	24	20	507,54	488,31
106				0,00	0,000				0,00	0,00				0,00	0,00
107				0,00	0,000				0,00	0,00				0,00	0,00
108	21	20	20	415,09	401,258	19	19	20	387,42	373,58	18	18	20	365,28	351,45
109	27	26	20	534,18	516,378	25	24	20	498,57	480,77	24	23	20	470,08	452,28
110	39	38	20	786,32	756,126	37	35	20	733,89	703,98	35	33	20	691,96	662,26
111	18	17	20	350,72	339,029	16	16	20	327,34	315,65	15	15	20	308,63	296,94
112	40	33	20	800,53	652,018	31	30	20	629,53	607,05	30	29	20	593,56	571,08
114	39	38	20	787,50	761,250	37	35	20	735,00	708,75	35	33	20	693,00	666,75
115	22	21	10	217,65	210,400	20	20	10	203,14	195,89	19	18	10	191,54	184,28
116	28	27	11	309,76	299,437	26	25	11	289,11	278,79	25	24	11	272,59	262,27
117	26	25	15	388,86	375,897	24	23	15	362,93	349,97	23	22	15	342,20	329,23
118	35	15	14	489,81	216,558	13	14	14	181,29	201,62	36	14	14	497,14	189,68
119	22	20	20	446,66	391,683	21	18	20	416,88	364,67	18	17	20	356,57	343,06
120	11	22	20	223,56	448,942	10	10	20	208,65	201,20	20	9	20	408,69	189,28
121	30	29	20	591,21	571,506	28	27	20	551,80	532,09	26	25	20	520,27	500,56
122	23	22	11	252,80	244,377	21	21	11	235,95	227,52	20	19	11	222,47	214,04
123	18	17	16	283,95	274,486	17	16	16	265,02	255,56	16	15	16	249,88	240,41
124	20	19	16	315,33	304,818	18	18	16	294,31	283,80	17	17	16	277,49	266,98
125	8	8	20	160,71	155,357	8	7	20	150,00	144,64	7	7	20	141,43	136,07
126	11	10	18	192,81	186,384	10	10	18	179,96	173,53	9	9	18	169,67	163,25
127	25	24	10	251,03	242,665	23	23	10	234,30	225,93	22	21	10	220,91	212,54
128	25	24	13	324,72	313,900	23	22	13	303,08	292,25	22	21	13	285,76	274,93
129	21	20	18	375,44	362,927	19	19	18	350,41	337,90	18	18	18	330,39	317,87
Total				**49828,71**	**48338,220**				**46099,65**	**44643,34**				**43813,92**	**41832,38**

Anexo N°31 Porcentaje de utilización de la capacidad disponible instalada.

Fuente elaboración propia.

	Sem1	Sem2	Sem3	Sem4	Sem5	Sem6	Sem7	Sem8	Sem9	Sem10	Sem11	Sem12	Sem13	Sem14	Sem15	Sem16	Sem17	Sem18	Sem19	Sem20	Sem21	Sem22	Sem23	Sem24	Sem25
Turno 1	29%	27%	29%	26%	24%	17%	10%	28%	29%	32%	28%		31%	28%	29%	24%	35%	30%	33%	35%	33%	31%	30%	35%	31%
Turno 2	32%	30%	31%	25%	26%	17%	33%	30%	28%	28%	26%		25%	26%	31%	26%	33%	34%	36%	36%	33%	32%	29%	29%	28%
Turno 3	23%	20%	19%	17%	15%	9%	18%	15%	22%	19%	19%		20%	20%	18%	15%	20%	23%	23%	23%	16%	18%	19%	18%	16%
Total seman	**28%**	**26%**	**26%**	**23%**	**22%**	**14%**	**20%**	**25%**	**26%**	**26%**	**25%**		**26%**	**25%**	**26%**	**22%**	**30%**	**29%**	**31%**	**31%**	**28%**	**28%**	**26%**	**28%**	**25%**

Sem26	Sem27	Sem28	Sem29	Sem30	Sem31	Sem32	Sem33	Sem34	Sem35	Sem36	Sem37	Sem38	Sem39	Sem40	Sem41	Sem42	Sem43	Sem44	Sem45	Sem46	Sem47	Sem48	Sem49	Sem50	Total promedio anual
40%	25%	34%	31%	28%	20%	21%	22%	21%	23%	25%	27%	26%	29%	31%	27%	31%	35%	18%	27%	26%	27%	28%	27%	23%	**28%**
35%	24%	28%	26%	30%	21%	21%	23%	24%	26%	23%	26%	25%	24%	22%	23%	29%	29%	23%	25%	21%	25%	19%	24%	17%	**27%**
14%	12%	15%	16%	19%	15%	13%	8%	10%	15%	13%	15%	14%	14%	14%	15%	16%	16%	20%	15%	16%	19%	15%	14%	10%	**17%**
30%	**21%**	**26%**	**25%**	**26%**	**19%**	**19%**	**18%**	**19%**	**21%**	**21%**	**23%**	**22%**	**23%**	**23%**	**22%**	**26%**	**27%**	**20%**	**23%**	**21%**	**24%**	**21%**	**22%**	**17%**	**24%**

Anexo N°32 Diagrama porqué-porqué.

A continuación, se muestra un diagrama porqué-porqué donde se evidencia cada una de las causas que se encontraron en el departamento de tejeduría. Este diagrama se muestra dividido por cuadrantes según sus problemas y se marca con color verde los problemas raíces en el departamento. Fuente elaboración propia.

Baja Capacidad Efectiva y Desempeño Operativo del Departamento de Tejeduría	**Paradas Imprevistas y/o Demoras relacionadas con la Operatividad, Disponibilidad, Mantenibilidad y Eficiencia de los telares**	**Paros de máquina por falla mecánica o eléctrica**	Defectos o Mal Funcionamiento de las agujas (rotura parcial o total, doblada, lengüeta rota o dura; canales deteriorados o obstruídos); de las Platinas (desgaste de platinas o platinero); del sistema de alimentación (desgaste o desajuste de alimentadores, disparos, correas, guía hilos) ; y/o del sistema enrollador o plegador de tela	Desgaste, Deterioro o Dano Natural de las partes o componentes (al culminar su ciclo de vida)					
				Desgaste, Deterioro o Daño, acelerado o prematuro, de las partes o componentes (antes de culminar su ciclo de vida normal)	Fallas o Baja Efectividad en la Operación, Limpieza y/o Mantenimiento Autónomo por parte del Tejedor	Incumplimiento o Deficiencias en los Procedimientos e Instructivos de Trabajo relacionados con el Operador-Tejedor	Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Positivo	
								Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
								Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
							No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)	
							No se cuenta con Suficientes Mangueras y Pistolas de Aire Comprimido para cubrir de forma efectiva la Limpieza de todos los Telares Activos en un Turno		
							Deficiencia en la supervisión (seguimiento y control)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	
								Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores
									Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
								Los Supervisores invierten mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
									Exceso de Tareas, Responsabilidades y Funciones asignadas al Supervisor de Turno
						Falta o Deficiencias en las Competencias o Experticia requerida del Tejedor (Curva de Aprendizaje) y/o No Consolidación de lo Aprendido	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores		
							Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los tejedores		
							Fallas en el Proceso de Búsqueda, Reclutamiento y Selección del Personal Competente para el cargo		

Baja Capacidad Efectiva y Desempeño Operativo del Departamento de Tejeduría	**Paradas Imprevistas y/o Demoras relacionadas con la Operatividad, Disponibilidad, Mantenibilidad y Eficiencia de los telares**	**Paros de máquina por falla mecánica o eléctrica**	Defectos o Mal Funcionamiento de las agujas (rotura parcial o total, doblada, lengüeta rota o dura; canales deteriorados o obstruídos); de las Platinas (desgaste de platinas o platinero); del sistema de alimentación (desgaste o desajuste de alimentadores, disparos, correas, guía hilos) ; y/o del sistema enrollador o plegador de tela	Desgaste, Deterioro o Daño, acelerado o prematuro, de las partes o componentes (antes de culminar su ciclo de vida normal)	Deficiencias o Baja Efectividad en el Mantenimiento Preventivo o Correctivo Planificado y/o Ejecutado	Incumplimiento o Deficiencias en los Procedimientos e Instructivos de Trabajo relacionados con el Técnico de Mantenimiento	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los técnicos de mantenimiento		
							Falta de Responsabilidad y Compromiso del técnico	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Positivo	
								Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
								Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
							No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)	
							Deficiencias en la Gestión de los Procesos, Tareas y Recursos del Dpto. de Mantenimiento		
						Incumplimiento o Ineficacia de los Planes de Mantenimiento Preventivo y Correctivo	No se Ejecutan en su totalidad los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivos y de Rediseno o Actualización Tecnológica de los Telares	Baja Inversión para el mantenimiento, rediseno y/o actualización tecnológica de los Telares	Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para Invertir en el Rediseno o Actualización Tecnológica
									No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Mantenimiento, Rediseno y/o Actualizaciones
								No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y para el Rediseno o Actualización de los Telares	
							Deficiencias en el Registro, Procesamiento y Análisis Estadístico de la Información relativa a Fallas y Tiempos de Parada que se generan		
						Falta o Deficiencias en las Competencias o Experticia requerida del Técnico (Curva de Aprendizaje) y/o Consolidación de lo Aprendido	No se llevan a cabo procesos de evaluación del aprendizaje basado en competencias y retroalimentación a los Técnicos de Mantenimiento		
							Fallas en el Proceso de Búsqueda, Reclutamiento y Selección del Personal Competente para el cargo		

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Paradas Imprevistas y/o Demoras relacionadas con la Operatividad, Disponibilidad, Mantenibilidad y Eficiencia de los telares**	**Interrupciones o Retrasos en la operación del Telar por imperfección, deterioro, daño, alteración u otras no conformidades presentes en el Material (Hilados, Lycras u otros filamentos) o generados durante su uso en el Telar**	Retrasos en la operación de Carga y Alimentación de los Telares para conectar o empalmar los Hilados, Lycras o Filamentos	Dificultad para conectar o empalmar el Cono Principal al Cono de Reserva	Conos sin reserva visible o fácil de localizar en el mismo	Cono con imperfecciones en su estructura o enconado de forma irregular (mal enconado, deforme o con rebabas en sus bordes)	Deficiencias en los procesos de producción y control de calidad de la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)				
				Dificultad para conectar o empalmar el Cono Principal al material enhebrado en el Telar	Material Enredado o Aglomerado presente en el cono						
				El Título del Hilo suministrado no corresponde con el Identificado en el Paquete o Banera de Conos despachado por la Hilandería por lo que debe ser Descargado y Devuelto para su cambio	Materiales de Diferentes Títulos tienen el mismo Color de Cono Plástico y no cuentan con otro distintivo para su diferenciación	Deficiencias en los procesos de identificación y trazabiidad de los materiales provenientes de la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)					
			Desgaste y/o Ruptura abrupta del Material durante su consumo en el Telar	Fricción continua del material o roce con partes metálicas	Falta, Deterioro o Desgastes de Sistemas o Dispositivos que reduzcan la fricción y faciliten el deslizamiento del material	No se Ejecutan en su totalidad los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivos y para el Rediseno o Actualización Tecnológica de los Telares	No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y para el Rediseno o Actualización de los Telares					
				Elevada tensión por resistencia al movimiento (inercia) del material durante la Alimentación	Falta de Lubricación, Deterioro o Desgaste en alguno de los componentes que forman parte de los sistemas de alimentación del Telar		Baja Inversión para el mantenimiento y/o actualización tecnológica de los Telares	Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para Invertir en Mantenimiento, Rediseno y/o Actualización Tecnológica de los Telares			
								No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Rediseno y Actualizaciones			
					Material Enredado o Aglomerado presente en el cono ó con irregularidades que generan tapones en los conductos u orificios de los sistemas de alimentación	Cono con imperfecciones en su estructura o enconado de forma irregular (mal enconado, deforme o con rebabas en sus bordes)	Deficiencias en los procesos de producción y control de calidad de la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)				
						Material Contaminado (cubierto de polvo, partículas o fibras que no forman parte original del material)	Larga Exposición del Material a agentes contaminantes presentes en el ambiente del Dpto. de Tejeduría durante su uso en el Telar	Incumplimiento o Deficiencias en los Procedimientos e Instructivos relacionados con la Carga de Conos en las Filetas del Telar	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores		
									Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo	
										Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
										Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
									No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)	

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Paradas Imprevistas y/o Demoras relacionadas con la Operatividad, Disponibilidad, Mantenibilidad y Eficiencia de los telares**	**Interrupciones o Retrasos en la operación del Telar por imperfección, deterioro, daño, alteración u otras no conformidades presentes en el Material (Hilados, Lycras u otros filamentos) o generados durante su uso en el Telar**	Desgaste y/o Ruptura abrupta del Material durante su consumo en el Telar	Elevada tensión por resistencia al movimiento (inercia) del material durante la Alimentación	Material Enredado o Aglomerado presente en el cono ó con irregularidades que generan tapones en los conductos u orificios de los sistemas de alimentaciòn	Material Contaminado (cubierto de polvo, partículas o fibras que no forman parte original del material)	Larga Exposición del Material a agentes contaminantes presentes en el ambiente del Dpto. de Tejeduría durante su uso en el Telar	Incumplimiento o Deficiencias en los Procedimientos e Instructivos relacionados con la Carga de Conos en las Filetas del Telar	Deficiencia en la supervisión (seguimiento y control)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos
										Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos
										Los Supervisores inviertan mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)
								No se descargan, limpian y protegen los conos de aquellos Telares que quedan Parados un Largo Tiempo por Planificación o Mantenimiento	No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)
							Exposición del Material a agentes contaminantes presentes en el Dpto. durante su Almacenaje Temporal (previo al uso)	Algunos conos de material no se encuentran empacados o protegidos con alguna barrera que evite la contaminación del mismo	No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)
								Inoperatividad y/o Ineficacia de los Sistemas Colectores y Extractores de Fibras y Partículas Suspendidas en el Ambiente	Algunos Colectores y Extractores estàn desconectados o carecen de sacos o bolsas	
									La Distribuciòn y/o Ubicación de algunos Colectores y Extractores no es la más adecuada considerando la posición de los Telares y el Flujo de Aire en el Ambiente	
						Material Contaminado de Origen o con gran cantidad de NEPS en su estructura	Problemas y/o Deficiencias en los procesos de empaque, almacenaje o despacho del material desde la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)			
							Problemas y/o Deficiencias en los procesos de producción y control de calidad de la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)			

	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores
Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
Los Supervisores inviertan mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
	Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Paradas Imprevistas y/o Demoras relacionadas con la Operatividad, Disponibilidad, Mantenibilidad y Eficiencia de los telares**	**Baja Eficiencia de Máquina en algunos telares**	Algunos Telares presetan desgaste o deterioro en sus partes y/o no cuentan con sistemas, dispositivos o mecanismos que faciliten la operación del mismo y detección automática de fallas (pokayokes para la parada preventiva del telar)	No se Ejecutan en su totalidad los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivos y para el Rediseno, Renovación o Actualización Tecnológica de los Telares	No se Realizan Reemplazos de los Telares o Partes declaradas como "Fin de vida" por antigüedad-obsolescencia y/o Salida Comercial de Marcas en el mercado de los telares, componentes y accesorios requeridos para mejorar el rendimiento	Baja Inversión para el mantenimiento, rediseno, renovación y/o actualización tecnológica de los Telares	Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para Invertir en Rediseno o Actualización Tecnológica
							No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Rediseno y Actualizaciones
					No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y para el Rediseno o Actualización de los Telares		
			La capacidad productiva real de los telares no se corresponde con la capacidad teórica o estándar utilizada en la Planificación y Programación de la Producción del Dpto.	Los Parámetros para calcular y planificar la capacidad productiva teórica de los telares se encuentran desactualizados			
				No se verifica periódicamente que los telares estén operando con los parámetros estándares definidos	Deficiencia en la supervisión (seguimiento y control)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	
						Los Supervisores invierten mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
							Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno
		Interrupciones o Retrasos relacionadas con la Gestión Interdepartamental de las Órdenes y Planes Mantenimiento (Mantenimiento y Producción)	Paradas por Mantenimiento Preventivo, Correctivo o por Actualización Tecnológica de los Telares que No estaban Previstas en la Planificación del Dpto. de Producción	Desconocimiento de los Planes de Mantenimiento por parte del Dpto. de Producción	Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción y Mantenimiento		
					El archivo enviado por el Dpto. de Mtto. donde se registran los Telares que entran y salen de Mantenimiento presenta a veces inconsistencias o no está 100% actualizado	El Dpto.de Producción no tiene acceso en tiempo real a los Planes de Mantenimiento Correctivo que se encuentran en Ejecución	
						No se registran inmediatamente y/o existe error o confusión en las Órdenes de Mantenimiento solicitadas por el Dpto. de Producción	
					El Dpto.de Producción no tiene acceso a los Planes de Mantenimiento Preventivo y de Actualización		
				Falta de Coordinación y Manejo de Prioridades entre los Dptos. De Mantenimiento y Producción	Falta de Participación en el Desarrollo y Ejecución de los Planes de Mantenimiento Preventivo por parte del Dpto. de Producción		
			Demora en el tiempo de respuesta y ejecución de las Ordenes de Mantenimiento solicitadas por los Dptos. de Producción y Calidad Tejeduría	Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción, Calidad y Mantenimiento			
				No se cuenta con Técnicos suficientes para cubrir las Órdenes de Mantenimiento Correctivo solicitadas			

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Retrasos por interrupción en el flujo o poca disponibilidad de los materiales e insumos requeridos para la producción y notificación de Tela Cruda**	**Algunos Telares Planificados No pueden ser Cargados por Falta o Poca Disponibilidad de Material en el Dpto. de Tejeduría**	La Requisición de Materiales solicitada por el Dpto. de Producción para cubrir las necesidades del Turno no es suplida en su totalidad por el Dpto. de Hilandería	Falta de Existencias o insuficiente disponibilidad de los materiales requeridos que son producidos internamente por el Dpto. de Hilandería	Baja Producción Interna del Dpto. de Hilandería en alos materiales requeridos	Escasez o baja disponibilidad de materia prima (algodón nacional o importado) para cumplir con los requerimientos de materiales de tejeduría	Dificultades o Limitaciones para la compra de algodón importado	Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para la compra de Algodón Importado
								No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en la Compra de Algodón Importado
							Dificultades o Limitaciones relacionadas con la compra y disponibilidad de algodón nacional	Los Proyectos de Financiamiento para la Siembra y Compra de Algodón Nacional no generaron los Niveles de Cosecha esperados
								No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir y Financiar los Proyectos de Siembra y Compra de Algodón Nacional
						Desconocimiento de los Planes de Producción y Requerimientos Previstos del Dpto. de Tejeduría por parte del Dpto. de Hilandería	Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción e Hilandería	
						Problemas y Deficiencias en los procesos de producción de la Hilandería (Proveedor Interno)		
				Escasez o Baja Disponibilidad de los Materiales provenienten de Proveedores Externos	Dificultades o Limitaciones relacionadas con la compra y disponibilidad de materiales adquiridos de Proveedores Externos Internacionales	Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para la compra de Materiales		
						No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en la Compra de Materiales		
					Dificultades o Limitaciones relacionadas con la compra y disponibilidad de Materiales adquiridos de Proveedores Externos Nacionales	No existe o hay baja Disponibilidad de Algunos Materiales en el Mercado Nacional		
						No existe Flujo de Caja suficiente para comprar Materiales de Proveedores Nacionales		
			Asignación Ineficaz de los materiales a los telares por parte de los Supervisores y/o Avances de Turno	Los Supervisores y/o Avances no siempre conocen y/o hacen seguimiento a las prioridades o productos críticos del Plan Semanal de Producción del Dpto.	Deficiencias en la Gestión del Supervisor o Jefe de Departamento (planificación, coordinación, seguimiento y control de los recursos)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos		
						Los Supervisores no utilizan o sub-utilizan el Sistema SAP y otras herramientas informáticas (Microsoft Excel) para registrar, consultar y procesar información o datos para evaluar el resultado de la gestión y tomar las acciones preventivas o correctivas correspondientes	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores	

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Retrasos por interrupción en el flujo o poca disponibilidad de los materiales e insumos requeridos para la producción y notificación de Tela Cruda**	**Algunos Rollos de Tela Cruda no pueden ser Notificados por Falta de Stock Suficiente en el Almacén de Materiales (4104) registrado en el sistema SAP**	Se generan periódicamente Diferencias de Inventario (sobrantes y faltantes) en el Almacén de Materiales (4104) registrado en el sistema SAP	Errores en la Notificación de los Rollos de Tela Cruda al registrar como consumo en SAP un Material que no corresponde a la realidad	Errores y/o Incumplimiento en los procedimientos para la identificación, verificación y control de los rollos de tela durante la producción o revisión de los rollos	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los Tejedores y Revisadores		
						Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor o revisador	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo	
							Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
							Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
						Deficiencia en la supervisión (seguimiento y control)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	
							Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores
								Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
							Los Supervisores invierten mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
								Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno
						Error en la información que es registrada en el sistema SAP por el Almacenista durante el proceso de Pesaje y Notificación de los Rollos	Falta de Verificación del Almacenista durante el proceso de notificación	No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)
							Falta de Experticia (Curva de Aprendizaje) y/o Consolidación de lo Aprendido	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores
								Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
							Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor o revisador	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo
								Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos
								Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización
				Deficiencias y/o Incumplimiento en los procedimientos de recepción y verificación de los materiales provenientes del Dpto. De Hilandería				
				No se realizan Inventarios Cíclicos suficientes de los Productos (Tela Cruda por Material) y Materiales en el Almacén 4104 para identificar las diferencias y subsanarlas oportunamente (ajustes o reclasificación autorizada de los materiales)				

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Generación de Producto Defectuoso y/o Reprocesado (tiempo invertido en otras actividades que no generan valor y merman la Capacidad Efectiva del Dpto.)**	**Se Producen Rollos de Tela que No Cumplen con las Especificaciones (No Conformes), los cuales deben ser Revisados y/o Reclasificados por los Inspectores de Calidad (Separación de Tela de 1era y 2da Calidad y/o Desviación del Material Producido)**	Deficiencias en la detección, identificación y/o reporte de los Defectos en el tejido o fallas en el Telar, para que se corrijan o subsanen a tiempo	El Operador o Inspector de Calidad no realiza una revisión efectiva de la Tela Cruda y del correcto funcionamiento del Telar	Incumplimiento o Deficiencias en los Procedimientos e Instructivos de Trabajo	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los Tejedores e Inspectores de Calidad			
						Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor o inspector de calidad	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo		
							Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos		
							Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización		
						No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)		
						Deficiencia en la supervisión (seguimiento y control de Fallas por Telar, Tejedor e Inspector de Calidad	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos		
							Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores	
								Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores	
							Los Supervisores inviertan mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos	
								Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno	
						Desconocimiento o Confusión de los Tipos de Defecto en el Tejido, Fallas en el Telar y sus Causas	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los Tejdores e Inspectores de Calidad		
						Falta de Experticia (Curva de Aprendizaje) y/o No Consolidación de lo Aprendido	No se llevan a cabo procesos de evaluación del aprendizaje basado en competencias y retroalimentación a los Inspectores de Calidad		
				El Operador detecta el Defecto o Falla pero no lo identifica y/o reporta		No Existe Identificación y Compromiso con la Calidad	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar el Aseguramiento y Enfoque hacia la Calidad		
						El Operador evita ser penalizado y afectado en el Incentivo o Bono de Producción			
				El Tipo de Defecto o Falla no puede ser Detectado por el Operador durante el proceso (sólo es detectable en la Máquina Revisadora por el Inspector de calidad o por el Técnico de Mantenimiento)					
				El 100% de los Rollos no pasan por el proceso de Revisión o Inspección de Calidad					
				Los dispositivos para la detección automática de fallas o defectos en el telar (pokayokes para la parada preventiva del telar)), no funcionan correctamente o no existen en algunos casos	No se ejecutan en su totalidad los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y para el Rediseno o Actualización Tecnológica de los Telares	No se Realizan Reemplazos de los Telares o Partes declaradas como "Fin de vida" por antigüedad-obsolescencia y/o Salida Comercial de Marcas en el mercado de los telares, componentes y accesorios requeridos para mejorar el rendimiento	Baja Inversión para el mantenimiento, rediseno, renovación y/o actualización tecnológica de los Telares	Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para Invertir en Rediseno o Actualización Tecnológica	
								No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Rediseno y Actualizaciones	
						No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y para el Rediseno o Actualización de los Telares			

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Generación de Producto Defectuoso y/o Reprocesado (tiempo invertido en otras actividades que no generan valor y merman la Capacidad Efectiva del Dpto.)**		El Tejido producido después de un Mantenimiento Preventivo o Correctivo del Telar presenta defectos (como por ejemplo Barrado Mecánico)	Deficiencias o Baja Efectividad en el Mantenimiento Preventivo o Correctivo ejecutado por el Técnco de Mantenimiento	Falta de Competencias o Experticia del Técnico (Curva de Aprendizaje) y/o Consolidación de lo Aprendido	No se llevan a cabo procesos de evaluación del aprendizaje basado en competencias y retroalimentación a los Técnicos de Mantenimiento		
						Fallas en el Proceso de Búsqueda, Reclutamiento y Selección del Personal Competente para el cargo		
					Incumplimiento o Deficiencias en los Procedimientos e Instructivos de Trabajo relacionados con el Técnico de Mantenimiento	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los técnicos de mantenimiento		
						Falta de Responsabilidad y Compromiso del técnico	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo	
							Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
							Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
						No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)	
						Deficiencias en la Gestión de los Procesos, Tareas y Recursos del Dpto. de Mantenimiento		

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Generación de Producto Defectuoso y/o Reprocesado (tiempo invertido en otras actividades que no generan valor y merman la Capacidad Efectiva del Dpto.)**	**Re-Notificación de Rollos de Tela Cruda por Devolución, Corrección y/o Reclasificación del Material**	Algunos Rollos de Tela Cruda son Mal Notificados (error en el material, máquina y/o lote de hilado)	Errores y/o Incumplimiento en los procedimientos para la identificación, verificación y control de los rollos de tela durante la producción o revisión de los rollos	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los tejedores y/o revisadores		
					Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor o revisador	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo	
						Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
						Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
					Deficiencia en la supervisión (seguimiento y control)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	
						Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores
							Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
						Los Supervisores inviertan mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
							Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno
				Error en la información que es registrada en el sistema SAP por el Almacenista durante el proceso de Pesaje y Notificación de los Rollos	Falta de Verificación del Almacenista durante el proceso de notificación	No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma
					Falta de Experticia (Curva de Aprendizaje) y/o Consolidación de lo Aprendido	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los Almacenistas	
					Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor o revisador	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo	
						Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
						Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
			Muchos Rollos presentan defecto de "Barrado por Hilo" (el Lote de Hilado debe ser Reclasificado a BR)	Mezcla de Hilados de Diferente Título o Lote de Producción durante la carga del Telar	Falta de Verificación del Tejedor durante el proceso de carga de conos en el Telar	No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)
					Las bañeras o paquetes suministrados por el proveedor interno o externo contienen conos mezclados de difente título o lote	Fallas o Desviaciones en el proceso de clasificación, identificación y/o embalaje de los conos de hilado (título y lote) por parte del Proveedor interno o externo	
				Hilados de un mismo Título y Lote de Producción tienen diferentes tonalidades	Fallas o Desviaciones en el proceso de selección, mezcla del algodón y/o producción del hilado por parte del Proveedor interno o externo		
					Ausencia o Deficiencias en el proceso de trazabilidad por lote de producciòn de los hilados suministrados por parte del proveedor externo		

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Ausentismo, Alta Rotación y Bajo Desempeno del personal operativo y administrativo del departamento**	**Dificultad, Incomodidad y/o Disminución de las Capacidades Motoras o Psico-cognitivas del Trabajador para la ejecución de las tareas, producto de Enfermedades o Sintomatolgías relacionadas con la Exposición a Factores de Riesgo Disergonómico, Caracaterísticas Individuales Desfavorables para la Persona, o por Condiciones Inadecuadas presentes en el Proceso de Trabajo que pueden resultar exigentes o poco confortables para el Trabajador**	Algunos Trabajadores manifiestan Fatiga y Falta de Agudeza Visual para realizar las Tareas y Actividades	Iluminación deficiente de algunas áreas y puestos de trabajo para el Horario Vespertino y Nocturno	Las Luminarias para uso General son insuficientes y algunas están mal ubicadas (altura) o distribuidas			
					Algunas bombillas del Telar son de iluminación amarilla (cálida) y en algunos casos no es suficiente para visualizar detalles del tejido y hacer el cambio de las agujas			
			Algunos Trabajadores manifiestan dolencias, cansancio, agotamiento, fatiga muscular o padecen de enfermedades relacionadas con el sistema músculo-esquelético	Los Tejedores y Almacenistas ejecutan tareas y operaciones asumiendo posiciones inadecuadas y realizando movimientos repetitivos de miembros superiores e inferiores, cuello, cadera y dorso que producen sobre-esfuerzo en el sistema músculo-esquelético del trabajador	Algunos Telares presentan entre sí y las Filetas poco espacio de maniobrabilidad para la Carga de los Telares			
					Los bancos usados para que el Tejedor pueda acceder a los Alimentadores y parte alta de las Filetas durante en enhebrado y carga del Telar son pesados, angostos y no existen suficientes para todos los operadores del Turno			
					Los Tejedores realizan las tareas u operaciones en el Telar en posición de bipedestación durante mucho tiempo durante la jornada laboral	Poca Disponibilidad y mala distribución de Sillas en el Dpto. para realizar pausas en sedestación durante la jornada laboral		
						Algunos Tejedores No Realizan las Pausas Activas previstas		
					Algunos Rollos o Paquetes de Tela Cruda Plegada presentan Pesos que excenden las Normas Técnicas para la Manipulación y Manejo de Cargas vigentes en el marco de la LOPCYMAT			
					Los Almacenistas no utilizan los Equipos para el Manejo de Materiales establecidos o lo hacen de manera inadecuada, para ejecutar las operaciones de Recolección, Traslado, Notificación, Almacenamiento y Despacho de Tela Cruda	Incumplimiento o Deficiencias en los Procedimientos e Instructivos de Trabajo relacionados con el Operador-Tejedor	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los tejedores	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
							Falta de Responsabilidad y Compromiso del tejedor	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo
								Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos
								Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización
							No se revisan, actualizan y/o mejoran periódicamente los Procesos, Procedimientos e Instructivos de Trabajo	El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)
							Deficiencia en la supervisión (seguimiento y control)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos
								Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos
								Los Supervisores invierten mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Ausentismo, Alta Rotación y Bajo Desempeno del personal operativo y administrativo del departamento**	**Dificultad, Incomodidad y/o Disminución de las Capacidades Motoras o Psico-cognitivas del Trabajador para la ejecución de las tareas, producto de Enfermedades o Sintomatolgías relacionadas con la Exposición a Factores de Riesgo Disergonómico, Caracaterísticas Individuales Desfavorables para la Persona, o por Condiciones Inadecuadas presentes en el Proceso de Trabajo que pueden resultar exigentes o poco confortables para el Trabajador**	Algunos Trabajadores manifiestan dolencias, cansancio, agotamiento, fatiga muscular o padecen de enfermedades relacionadas con el sistema músculo-esquelético	Los Tejedores y Almacenistas ejecutan tareas y operaciones asumiendo posiciones inadecuadas y realizando movimientos repetitivos de miembros superiores e inferiores, cuello, cadera y dorso que producen sobre-esfuerzo en el sistema músculo-esquelético del trabajador	Los Almacenistas no utilizan los Equipos para el Manejo de Materiales establecidos o lo hacen de manera inadecuada, para ejecutar las operaciones de Recolección, Traslado, Notificación, Almacenamiento y Despacho de Tela Cruda	Los Equipos de Manejo de Material no siempre están disponibles por fallas o defectos que presentan en su funcionamiento	Baja Inversión para el mantenimiento y/o adquisición de Equipos para manejo de Material	No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Mantenimiento y/o compra de nuevos equipos
							No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo y Correctivo de los Equipos	
					Para algunos Tejidos y dependiendo del peso, una vez completado un Rollo de Tela, el mismo se adhiere con mucha fricción al eje o rodillo, dificultando su extracción del Telar	No se Ejecutan en su totalidad los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivos y para el Rediseno o Actualización Tecnológica de los Telares	Baja Inversión para el mantenimiento, rediseno y/o actualización tecnológica de los Telares	Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para Invertir en el Rediseno o Actualización Tecnológica
					Algunos Telares no cuentan con el sistema de Tuberías Numeradas para facilitar la Alimentación y enhebrado de Hilados desde las Filetas hasta los Alimentadores			No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Mantenimiento, Rediseno y/o Actualizaciones de los Telares
					Algunos Telares presentan mucha resistencia o fricción en los sistemas de palancas, rodillos, ejes, poleas, compuertas y otros mecanismos que son manipulados por el operador		No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y de Actualización de los Telares	
				Asignación de telares a los Operadores con elevada Carga de Trabajo, con grandes distancias entre los mismos o con mucho grado de dificultad para su operatividad	Deficiencias en las Distribución Equilibrada de los Telares, Tareas y Cargas de Trabajo entre los Trabajadores por parte del Supervisor de Turno	Deficiencias en la Gestión del Supervisor (planificación, coordinación, seguimiento y control de los recursos)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	
			Algunos Trabajadores presentan condición de discapacitados o presentan Limitaciones Físicas o Psicológicas que impiden o restringen la ejecución eficiente de algunas tareas o actividades					
			Algunos Trabajadores de Sexo Femenino o con Edad Elevada (Adulto Mayor), no cuentan ya con la mismas destrezas, ímpetu o fortaleza (resistencia) para ejecutar de manera eficiente algunas tareas o actividades					
			Algunos Trabajadores manifiestan continuamente una personalidad o actitud en el trabajo Irritable, Disconforme, Desafiante, Irreverente, Violenta, o con predisposición a Factores de Riesgo Psicosocial, que afectan las relaciones interpersonales, el trabajo en equipo, la comunicación efectiva, la supervisión orientación y manejo de los mismos, y que en algunos casos los conducen a padecer enfermedades o manifestar sintomatologías de tipo psicosocial como: stress laboral, depresión, desmotivación general, entre otros.					
		Desmotivación, Conformismo y Falta de Compromiso con la Organización de algunos trabajadores (Personal Operativo y Administrativo) que Laboran en el Departamento	Insatisfacción de los Trabajadores hacia la Organización por Salarios, Bonos y Beneficios Económicos devengados	Deficiencia en las políticas y estrategias de compensación, desarrollo y promoción del talento humano de la planta				
				Deficiencias en los sistemas utilizados para Medir, Evaluar y Reconocer el Nivel de Trabajo y Desempeno de los Trabajadores (Evaluación del Desempeno para ajuste de salarios, promociones y Cálculo de los Incentivos de Producción Semanal)				
				Dificultad para llegar a Acuerdos entre Empresa y Sindicato en la Discusión de la Contratación Colectiva y otros Beneficios Económicos demandados por los trabajadores				
			Preocupación, Falta de Concentración, Apatía producto de las Condiciones Adversas presentes en el entorno extralaboral	Inseguridad Personal y Juridica				
				Escasez y Desabastecimiento de Productos para Satisfacer Necesidades Básicas del Trabajador y su Grupo Familiar				
				Alta Rivalidad entre los Sectores, Grupos Sociales y Partidos que hacen Política en el País				
				Devalución de la Moneda, Inflación de Precios y Pérdida del Poder Adquisitivo				
			Algunos trabajadores no se sienten identificados, solidarizados y comprometidos con la organización	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo				

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Ausentismo, Alta Rotación y Bajo Desempeno del personal operativo y administrativo del departamento**	**Desmotivación, Conformismo y Falta de Compromiso con la Organización de algunos trabajadores (Personal Operativo y Administrativo) que Laboran en el Departamento**	Algunos trabajadores no se sienten identificados, solidarizados y comprometidos con la organización	Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	
				Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	
		Falta o Deficiencia en las Competencias y Experticia requerida de los Trabajadores Operativos (Curva de Aprendizaje) y/o No Consolidación de lo Aprendido	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores		
			Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores		
			Fallas o Dificultades en el Proceso de Búsqueda, Reclutamiento y Selección del Personal Competente para el cargo		
		El desempeño del personal no es medido, evaluado y controlado de forma periódica para dar la retroalimentación al mismo o tomar las acciones que permitan alcanzar el nivel de rendimiento esperado	Deficiencia en los indicadores claves para medir el desempeño del departamento y del personal (KPI´s), uso y divulgacion en el Dpto.		
			Deficiencias en la Gestión del Supervisor o Jefe de Departamento (planificación, coordinación, seguimiento y control de los procesos, tareas, planes de acción y recursos)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	
				Los Supervisores no utilizan o sub-utilizan el Sistema SAP y otras herramientas informáticas (Microsoft Excel) para registrar, consultar y procesar información o datos para evaluar el resultado de la gestión y tomar las acciones preventivas o correctivas correspondientes	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
				Algunos Supervisores no cuentan con suficientes competencias administrativas y otras habilidades como Liderazgo, Empowerment, Visión Estratégica y Táctica, y Trabajo en Equipo para una Supervisión Eficaz y Eficiente de los Procesos, Tareas, Planes de Acción y Recursos	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores
					Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
				Se presentan a menudo Diferencias Personales y Deficiencias en la Comunicación Efectiva y Manejo de Información entre los mismos Supervisores de Turno y con los actores claves que influyen sobre las acciones y logro de resultados del dpto. (Supervisores, Jefes de los Departamentos, Coordinadores, Gerente de Planta)	
				Los Supervisores invierten mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
					Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno
				El Jefe del Dpto. invierte mucho tiempo en actividades que no generan valor o consumen el tiempo requerido para la generación y efectivo seguimiento de los Planes de Acción necesarios para el logro de los objetivos del dpto. (correr procesos o rutinas en el sistema SAP para generar reportes periódicos, participación e múltiples reuniones y responsabilidad los planes de acción del Comité de Seguridad y Salud Laboral de la empresa)	
		Existen dificultades para desincorporar a algunos Trabajadores que presentan con gran frecuencia un altonivel de ausentismo, incompetencia e incapacidad para cumplir con las tareas y funciones propias del cargo, así como comportamientos y actitudes en el trabajo que impactan negativamente el logro de los objetivos		Existen restricciones o limitaciones para desincorporar trabajadores con facilidad, presente en el marco de la Ley del Trabajo Actual y la LOPCYMAT (Prohibición de Despidos Injustificados y Decreto de Inamobilidad Laboral)	
				Retraso o No Aceptación de las Solicitudes de Despido ejercidas por la Empresa interpuestas ante la Inspectoría del Trabajo para los casos de trabajadores para los cuales aplica el Despido Justificado y que no son amparados por el Decreto de Inamobilidad Laboral	

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Sub-Utilización o Utilización Ineficaz de los Recursos Materiales y el Talento Humano con el que cuenta el Dpto.**	**Deficiencias en los Procesos de Planificación, Programación, Seguimiento y Control de la Producción Semanal del Dpto.**	A veces se presentan Retrasos o No se Actualiza Oportunamente por parte de Equipo de Planificación de la Cadena de Suministros o por el área de Sistemas, la Herramienta del "BI-TOC" que Guía la Planficación y Programación de la Producción del Dpto.	Se incumple a veces con la Política de Revisión y Actualización Semanal del "BI-TOC" o No se envía oportunamente el Archivo resultante del BI-TOC al Área de Sistemas para su carga en la Herramienta Informática disenada bajo ambiente SAP			
			La información relativa a las "Capacidades de los Telares del Dpto." utilizada por el Equipo de Planificación de la Cadena de Suministro para actualizar el "BI-TOC" no se corresponde con la Capacidad Productiva Real de los Telares, generando Lotes de Producción Comprometidos y Requerimientos de Inventario que no son Factibles cubrir o cumplir por el Dpto. de Tejeduría	Los Parámetros para calcular y planificar la capacidad productiva teórica de los telares se encuentran desactualizados			
				No se verifica periódicamente que los telares estén operando con los parámetros estándares definidos	Deficiencias en la Gestión del Supervisor o Jefe de Departamento (planificación, coordinación, seguimiento y control de los recursos)	Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	
						Los Supervisores no utilizan o sub-utilizan el Sistema SAP y otras herramientas informáticas (Microsoft Excel) para registrar, consultar y procesar información o datos para evaluar el resultado de la gestión y tomar las acciones preventivas o correctivas correspondientes	Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores
			Asignación Ineficaz de los telares y tareas a los Operadores en base a las Prioridades del Plan Semanal, Capacidades y Limitaciones de los Recursos	Ineficacia en las Distribución Equilibrada de los Telares, Tareas y Cargas de Trabajo entre los Trabajadores por parte del Supervisor de Turno		Los Supervisores invierten mucho tiempo en tareas técnico-operativas para asegurar que el proceso productivo no se interrumpa (suministro y carga de material en los telares, clasificación y disposición de materiales, arranque de telares y cambio de lotes, operación de algunos telares críticos, solución de fallas o paradas en los telares, remate de los conos de hilado y producción de rollos de prueba requeridos por calidad)	Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos
							Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno
				Los Supervisores no siempre son asertivos en su proceso de toma de decisiones ya que: no consideran todas las variables críticas que inciden en el logro de los objetivos o no hacen uso de los mejores criterios, que deben tomarse en cuenta para la eficaz asignación y programación de los Recursos en base a las Prioridades y Necesidades del Plan Semanal		El Jefe del Dpto. invierte mucho tiempo en actividades que no generan valor o consumen el tiempo requerido para la generación y efectivo seguimiento de los Planes de Acción necesarios para el logro de los objetivos del dpto. (correr procesos o rutinas en el sistema SAP para generar reportes periódicos, participación e múltiples reuniones y responsabilidad los planes de acción del Comité de Seguridad y Salud Laboral de la empresa)	

Baja Capacidad Efectiva y Desempeno Operativo del Departamento de Tejeduría	**Sub-Utilización o Utilización Ineficaz de los Recursos Materiales y el Talento Humano con el que cuenta el Dpto.**	**No todos los Tejedores tienen las Competencias Técnicas para el manejo de los distintos tipos de Telares y procesamiento de todos los Tejidos que son requeridos para cumplir con la Planificación Semanal del BI-TOC**	Falta o Deficiencia en las Competencias y Experticia requerida de los Trabajadores Operativos (Curva de Aprendizaje) y/o No Consolidación de lo Aprendido	No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores	
				Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores	
				Fallas o Dificultades en el Proceso de Búsqueda, Reclutamiento y Selección del Personal Competente para el cargo	
		Algunos Tejedores se han acostumbrado a tener asignados un Grupo y Cantidad de Telares específicos (zona de confort), negándose o no viéndose animados a ser reasignados a otros telares cuya activación y producción en el Turno es necesaria para cumplir con la Planificación Semanal	Desmotivación, Conformismo y Falta de Compromiso con la Organización de algunos trabajadores (Personal Operativo y Administrativo) que Laboran en el Departamento	Insatisfacción de los Trabajadores hacia la Organización por Salarios, Bonos y Beneficios Económicos devengados	Deficiencia en las políticas y estrategias de compensación, desarrollo y promoción del talento humano de la planta
					Deficiencias en los sistemas utilizados para Medir, Evaluar y Reconocer el Nivel de Trabajo y Desempeno de los Trabajadores (Evaluación del Desempeno para ajuste de salarios, promociones y Cálculo de los Incentivos de Producción Semanal)
					Dificultad para llegar a Acuerdos entre Empresa y Sindicato en la Discusión de la Contratación Colectiva y otros Beneficios Económicos demandados por los trabajadores
				Algunos trabajadores no se sienten identificados, solidarizados y comprometidos con la organización	Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo
					Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos
					Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización

Anexo N°33 Matriz de jerarquización.

A continuación, se presenta la matriz de jerarquización para evidenciar los problemas a tratar. Fuente elaboración propia.

	Supervisor Turno 1	Supervisor Turno 2	Supervisor Turno 3	Jefe del Departamento	Gerente de planta	Total
Problemas	**15%**	**15%**	**15%**	**30%**	**25%**	
Desgaste, Deterioro o Dano Natural de las partes o componentes (al culminar su ciclo de vida)	4	3	3	5	3	3,75
Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar sus Valores y lograr un Clima Laboral Postivo	3	4	2	4	2	3,05
Falta de Inteligencia Emocional y deficiencias en la Comunicación Efectiva entre los trabajadores y el personal Clave, y entre los Departamentos	4	3	2	5	3	3,6
Falta o Defiencias en el Liderazgo ejercido por el Personal Clave de la Organización	4	3	3	4	5	3,95
El Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) no se está actualizando, manteniendo y ejecutando de forma efectiva (Ciclo PHVA)	4	4	3	5	4	4,15
No se cuenta con Suficientes Mangueras y Pistolas de Aire Comprimido para cubrir de forma efectiva la Limpieza de todos los Telares Activos en un Turno	2	2	1	3	1	1,9
Falta o Deficiencia de Herramientas que permitan Planificar, Programar, Coordinar, Controlar y hacer seguimientos a los procesos, tareas, planes y recursos	4	3	3	5	4	4
No se llevan a cabo procesos de evaluación y mejora de los procesos de aprendizaje basado en competencias para dar retroalimentación oportuna a los Trabajadores	5	4	3	5	5	4,55
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los trabajadores	4	5	3	5	5	4,55
Falta o Ausentismo del Personal de Avance, Instructor y Auxiliar de Dpto. o de Operadores Claves en cada uno de los Turnos	5	4	3	5	5	4,55
Exceso de Tareas, Responsabilidades y Funciones asignadas al Supervisor de Turno	5	5	4	4	2	3,8
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los tejedores	4	3	3	4	5	3,95
Fallas en el Proceso de Búsqueda, Reclutamiento y Selección del Personal Competente para el cargo	1	2	2	3	2	2,15
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los técnicos de mantenimiento	4	2	3	3	3	3
Deficiencias en la Gestión de los Procesos, Tareas y Recursos del Dpto. de Mantenimiento	5	2	2	4	3	3,3
Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para Invertir en el Rediseno o Actualización Tecnológica	2	1	3	3	5	3,05
No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Mantenimiento, Rediseno y/o Actualizaciones	4	3	2	2	1	2,2
No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y para el Rediseno o Actualización de los Telares	5	2	3	5	2	3,5
Deficiencias en el Registro, Procesamiento y Análisis Estadístico de la Información relativa a Fallas y Tiempos de Parada que se generan	2	3	1	5	2	2,9
No se llevan a cabo procesos de evaluación del aprendizaje basado en competencias y retroalimentación a los Técnicos de Mantenimiento	1	2	2	3	2	2,15
Deficiencias en los procesos de producción y control de calidad de la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)	4	3	4	5	2	3,65
Deficiencias en los procesos de identificación y trazabiidad de los materiales provenientes de la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)	4	3	2	4	2	3,05
Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para Invertir en Mantenimiento, Rediseno y/o Actualización Tecnológica de los Telares	2	3	1	4	3	2,85
No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Rediseno y Actualizaciones	2	4	3	3	2	2,75
Exceso de Tareas, Responsabilidad y Funciones asignadas al Supervisor de Turno	5	3	3	4	2	3,35
Algunos Colectores y Extractores estàn desconectados o carecen de sacos o bolsas	3	4	2	3	2	2,75
La Distribuciòn y/o Ubicación de algunos Colectores y Extractores no es la más adecuada considerando la posición de los Telares y el Flujo de Aire en el Ambiente	3	3	3	4	3	3,3
Problemas y/o Deficiencias en los procesos de empaque, almacenaje o despacho del material desde la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)	4	4	3	4	3	3,6
Problemas y/o Deficiencias en los procesos de producción y control de calidad de la Hilandería (Proveedor Externo o Interno)	4	3	3	5	3	3,75
Los Parámetros para calcular y planificar la capacidad productiva teórica de los telares se encuentran desactualizados	4	4	4	5	4	4,3
Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción y Mantenimiento	5	4	3	5	3	4,05
El Dpto.de Producción no tiene acceso en tiempo real a los Planes de Mantenimiento Correctivo que se encuentran en Ejecución	5	3	3	5	4	4,15
No se registran inmediatamente y/o existe error o confusión en las Órdenes de Mantenimiento solicitadas por el Dpto. de Producción	5	3	3	5	3	3,9
El Dpto.de Producción no tiene acceso a los Planes de Mantenimiento Preventivo y de Actualización	4	3	3	4	2	3,2
Falta de Participación en el Desarrollo y Ejecución de los Planes de Mantenimiento Preventivo por parte del Dpto. de Producción	4	3	3	4	4	3,7
Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción, Calidad y Mantenimiento	5	3	3	5	5	4,4
No se cuenta con Técnicos suficientes para cubrir las Órdenes de Mantenimiento Correctivo solicitadas	4	3	2	4	3	3,3
Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para la compra de Algodón Importado	3	2	2	3	4	2,95
No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en la Compra de Algodón Importado	1	2	1	3	2	2
Los Proyectos de Financiamiento para la Siembra y Compra de Algodón Nacional no generaron los Niveles de Cosecha esperados	3	3	2	3	1	2,35
No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir y Financiar los Proyectos de Siembra y Compra de Algodón Nacional	3	1	1	3	2	2,15
Comunicación Poco Efectiva entre los departamentos de Producción e Hilandería	5	3	3	5	4	4,15
Problemas y Deficiencias en los procesos de producción de la Hilandería (Proveedor Interno)	5	4	3	5	3	4,05
Dificultad para acceder a las Divisas necesarias para la compra de Materiales	2	2	3	4	4	3,25
No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en la Compra de Materiales	2	3	2	2	3	2,4
No existe o hay baja Disponibilidad de Algunos Materiales en el Mercado Nacional	3	2	3	2	3	2,55
No existe Flujo de Caja suficiente para comprar Materiales de Proveedores Nacionales	3	2	2	1	2	1,85
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los Tejedores y Revisadores	5	3	3	5	4	4,15
Deficiencias y/o Incumplimiento en los procedimientos de recepción y verificación de los materiales provenientes del Dpto. De Hilandería	4	4	3	5	2	3,65
No se realizan Inventarios Cíclicos suficientes de los Productos (Tela Cruda por Material) y Materiales en el Almacén 4104 para identificar las diferencias y subsanarlas oportunamente (ajustes o reclasificación autorizada de los materiales)	4	2	3	3	5	3,5
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico a los Tejedores e Inspectores de Calidad	4	4	4	5	5	4,55
No se llevan a cabo procesos de evaluación del aprendizaje basado en competencias y retroalimentación a los Inspectores de Calidad	4	4	3	4	4	3,85
Deficiencias en las Políticas, Estrategias y Acciones llevadas a cabo por la Organización para Promover y Reforzar el Aseguramiento y Enfoque hacia la Calidad	4	4	3	4	3	3,6
El Operador evita ser penalizado y afectado en el Incentivo o Bono de Producción	3	3	4	3	5	3,65
El Tipo de Defecto o Falla no puede ser Detectado por el Operador durante el proceso (sólo es detectable en la Máquina Revisadora por el Inspector de calidad o por el Técnico de Mantenimiento)	3	3	3	4	2	3,05
El 100% de los Rollos no pasan por el proceso de Revisión o Inspección de Calidad	2	2	1	3	2	2,15
Falta o deficiencias en los Planes de capacitación, formación y/o re-entrenamiento periódico de los Almacenistas	3	4	1	4	3	3,15
Fallas o Desviaciones en el proceso de clasificación, identificación y/o embalaje de los conos de hilado (título y lote) por parte del Proveedor interno o externo	4	4	2	3	3	3,15
Fallas o Desviaciones en el proceso de selección, mezcla del algodón y/o producción del hilado por parte del Proveedor interno o externo	5	3	4	3	2	3,2
Ausencia o Deficiencias en el proceso de trazabilidad por lote de producciòn de los hilados suministrados por parte del proveedor externo	2	3	1	4	3	2,85
Las Luminarias para uso General son insuficientes y algunas están mal ubicadas (altura) o distribuidas	4	3	5	3	2	3,2
Algunas bombillas del Telar son de iluminación amarilla (cálida) y en algunos casos no es suficiente para visualizar detalles del tejido y hacer el cambio de las agujas	3	3	5	3	2	3,05
Algunos Telares presentan entre sí y las Filetas poco espacio de maniobrabilidad para la Carga de los Telares	3	4	3	4	1	2,95
Los bancos usados para que el Tejedor pueda acceder a los Alimentadores y parte alta de las Filetas durante en enhebrado y carga del Telar son pesados, angostos y no existen suficientes para todos los operadores del Turno	2	4	2	4	2	2,9
Poca Disponibilidad y mala distribución de Sillas en el Dpto. para realizar pausas en sedestación durante la jornada laboral	2	2	3	3	1	2,2
Algunos Tejedores No Realizan las Pausas Activas previstas	3	3	1	3	1	2,2
Algunos Rollos o Paquetes de Tela Cruda Plegada presentan Pesos que excenden las Normas Técnicas para la Manipulación y Manejo de Cargas vigentes en el marco de la LOPCYMAT	2	4	2	4	2	2,9
No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Mantenimiento y/o compra de nuevos equipos	4	3	3	4	3	3,45
No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo y Correctivo de los Equipos	4	3	3	4	2	3,2
No existe Flujo de Caja suficiente para Invertir en Mantenimiento, Rediseno y/o Actualizaciones de los Telares	4	3	3	4	4	3,7
No se cuenta con Técnicos de Mantenimiento suficientes para cubrir los Planes de Mantenimiento Preventivo, Correctivo y de Actualización de los Telares	4	3	4	3	2	3,05

Algunos Trabajadores presentan condición de discapacitados o presentan Limitaciones Físicas o Psicológicas que impiden o restringen la ejecución eficiente de algunas tareas o actividades	2	4	2	3	2	2,6
Algunos Trabajadores de Sexo Femenino o con Edad Elevada (Adulto Mayor), no cuentan ya con la mismas destrezas, ímpetu o fortaleza (resistencia) para ejecutar de manera eficiente algunas tareas o actividades	3	4	1	3	2	2,6
Algunos Trabajadores manifiestan continumente una personalidad o actitud en el trabajo Irritable, Disconforme, Desafiante, Irreverente, Violenta, o con predisposición a Factores de Riesgo Psicosocial, que afectan las relaciones interpersonales, el trabajo en equipo, la comunicación efectiva, la supervisión orientación y manejo de los mismos, y que en algunos casos los conducen a padecer enfermedades o manifestar sintomatologías de tipo psicosocial como: stress laboral, depresión, desmotivación general, entre otros.	3	4	2	4	5	3,8
Deficiencia en las políticas y estrategias de compensación, desarrollo y promoción del talento humano de la planta	3	3	1	4	2	2,75
Deficiencias en los sistemas utilizados para Medir, Evaluar y Reconocer el Nivel de Trabajo y Desempeno de los Trabajadores (Evaluación del Desempeno para ajuste de salarios, promociones y Cálculo de los Incentivos de Producción Semanal)	3	4	3	5	4	4
Dificultad para llegar a Acuerdos entre Empresa y Sindicato en la Discusión de la Contratación Colectiva y otros Beneficios Económicos demandados por los trabajadores	4	3	3	5	5	4,25
Inseguridad Personal y Juridica	5	3	5	5	4	4,45
Escasez y Desabastecimiento de Productos para Satisfacer Necesidades Básicas del Trabajador y su Grupo Familiar	5	5	5	5	4	4,75
Alta Rivalidad entre los Sectores, Grupos Sociales y Partidos que hacen Política en el País	4	3	3	4	3	3,45
Devalución de la Moneda, Inflación de Precios y Pérdida del Poder Adquisitivo	5	5	4	5	5	4,85
Fallas o Dificultades en el Proceso de Búsqueda, Reclutamiento y Selección del Personal Competente para el cargo	2	2	3	3	3	2,7
Deficiencia en los indicadores claves para medir el desempeño del departamento y del personal (KPI´s), uso y divulgacion en el Dpto.	3	3	3	4	3	3,3
Se presentan a menudo Diferencias Personales y Deficiencias en la Comunicación Efectiva y Manejo de Información entre los mismos Supervisores de Turno y con los actores claves que influyen sobre las acciones y logro de resultados del dpto. (Supervisores, Jefes de los Departamentos, Coordinadores, Gerente de Planta)	3	4	3	4	3	3,45
El Jefe del Dpto. invierte mucho tiempo en actividades que no generan valor o consumen el tiempo requerido para la generación y efectivo seguimiento de los Planes de Acción necesarios para el logro de los objetivos del dpto. (correr procesos o rutinas en el sistema SAP para generar reportes periódicos, participación e múltiples reuniones y responsabilidad los planes de acción del Comité de Seguridad y Salud Laboral de la empresa)	5	3	3	5	3	3,9
Existen restricciones o limitaciones para desincorporar trabajadores con facilidad, presente en el marco de la Ley del Trabajo Actual y la LOPCYMAT (Prohibición de Despidos Injustificados y Decreto de Inamobilidad Laboral)	4	3	3	4	5	3,95
Retraso o No Aceptación de las Solicitudes de Despido ejercidas por la Empresa interpuestas ante la Inspectoría del Trabajo para los casos de trabajadores para los cuales aplica el Despido Justificado y que no son amparados por el Decreto de Inamobilidad Laboral	3	3	3	5	4	3,85
Se incumple a veces con la Política de Revisión y Actualización Semanal del "BI-TOC" o No se envía oportunamente el Archivo resultante del BI-TOC al Área de Sistemas para su carga en la Herramienta Informática disenada bajo ambiente SAP	4	3	3	4	3	3,45

Anexo N°34 Fichas técnicas actualizadas por telar circular.

A continuación, se muestra la matriz en donde se encuentra toda la información detallada de cada uno de los telares que se actualizaron en el departamento de tejeduría. Fuente elaboración propia.

prodalam c.a
procesadora de algodón amazonas c.a.

Departamento de telares Actualizado febrero 2017

Telar	Estatus	Especificaciones del telar	Galga	Tipo de hilo	Diámetro en pulgadas	Diámetro en metros	RPM anterior	Metro de falla Anterior	Altura del espiral	RPM Actual	Metro de falla Actual	Número de vueltas	Peso del rollo Kg	Kg/hora	Velocidad con la que trabaja		Alimentación	Alimentadores	Tipo de tejido	Observaciones
1	inactiva	Detalle	16	26	13	0,3302	44,3	9,3	2,1	44,3	9,303	4371	11	4,3481	No especificado	0	415	26	Rib	
2	operativa	Detalle	16	20	30	0,762	13,4	6,0	4,7	13,4	6,298	1183	20	9,0377	Baja	2	935	61	Rib	Trabaja con baja porque en al
3	parada	Detalle	16	26	17	0,4318	20,8	5,8	2,8	20,8	5,824	3471	15	3,5060	No especificado	0	545	34	Rib	
3-a	parada a	Detalle	16	22	17	0,4318	20,8	5,8	2,8	20,8	5,824	3500	15	3,8165	No especificado	0	502	34	Rib	
4	inactiva	Detalle	16	26	14	0,3556	55,3	12,7	2,3	55,3	12,719	4060	12	6,3805	Alta	1	453	28	Rib	
5	operativa	Detalle	16	26	16	0,4064	28,8	8,1	3,2	28,8	9,216	3642	14	4,3090	No especificado	0	514	32	Rib	
6	inactiva	Detalle	16	26	14	0,3556	44,8	12,5	2,8	44,8	12,544	4183	12	5,1690	No especificado	0	453	28	Rib	
7	operativa	Detalle	16	26	17	0,4318	51,1	15,3	3,0	51,1	15,33	3471	15	8,6132	Alta	1	545	34	Rib	
8	operativa	Detalle	16	26	17	0,4318	49,2	12,3	3,5	49,3	17,255	3471	15	7,8210	Alta	1	545	32	Rib	
9	operativa	Detalle	20	20	16	0,4064	22,5	7,9	4,0	22,5	9	3041	15	2,4063	Alta	1	323	28	Jersey	
10	operativa	Detalle	16	26	18	0,4572	36,0	10,8	2,4	36,0	8,64	3350	16	6,8140	Alta	1	578	36	Rib	
11	operativa	Detalle	16	26	30	0,762	20,3	11,2	4,5	20,6	9,27	1652	22	10,3887	Única	3	924	60	Rib	
11-a	operativa a	Detalle	16	26	30	0,762			5,5	20,3	11,165	0	20	9,8829	No especificado	0	892	60	Rib Lycra	
11-b	operativa b	Detalle	16	28	30	0,762			5,5	20,3	11,165	1652	22	9,5062	No especificado	0	924	60	Rib	
11-c	operativa c	Detalle	16	28	30	0,762			5,5	20,3	11,165	1751	20	9,0020	No especificado	0	875	60	Rib Lycra	
12	parada	Detalle	18	20	30	0,762	20,0	6,4	0,0	14,5	0	0	20	8,2634	No especificado	0	502	96	Piquet sencillo	
13	parada	Detalle				0	20,5	10,3	5,0		0			#¡DIV/0!	No especificado				Piquet sencillo	
14	parada	Detalle				0	23,2	12,8	5,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Piquet sencillo	
15	operativa	Detalle	22	20	13	0,3302	44,4	15,5	3,8	44,4	16,872	2925	13	7,7266	Única	3	283	52	Jersey	
16	operativa	Detalle	22	26	14	0,3556	41,0	14,4	4,0	41,0	16,4	2750	14	18,8804	Única	3	614 / 290	56	Jersey	
17	parada	Detalle	18	18/30	30	0,762	10,0	2,4	2,4	10	2,4	1390	15	#¡VALOR!	No especificado	0	614 / 290	96	Fleece	
18	parada	Detalle	18	18/30	30	0,762	15,4	0,0	2,4	15,4	3,696	1350	15	#¡VALOR!	No especificado	0	614 / 290	96	Fleece	
19	operativa	Detalle	16	26	13	0,3302	69,2	15,9	2,8	69,2	19,376	4600	11	6,7920	Alta	1	415	26	Rib	
20	operativa	Detalle	16	26	12	0,3048	69,9	14,0	2,5	28,5	7,125	4562	10	2,3892	No especificado	0	384	24	Rib	
21	parada	Detalle	22	22	26	0,6604	23,9	12,2	5,1	23,9	12,189	1530	17	10,4623	No especificado	0	509	80	Jersey	
22	inactiva	Detalle		20		0	42,4	20,8	4,9		0			0,0000	No especificado				Jersey	
23	operativa	Detalle	22	20	15	0,381	47,7	14,8	4,0	47,7	19,08	2680	15	10,9317	Única	3	323	60	Jersey	
24	operativa	Detalle	16	26	30	0,762	21,0	9,5	4,6	20,7	9,522	0	20	10,0098	Única	3	886	60	Rib	
25	inactiva	Detalle				0	54,3	13,6	2,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
26	inactiva	Detalle				0	53,1	13,3	2,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
27	inactiva	Detalle				0	58,9	14,7	2,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
28	inactiva	Detalle				0	54,0	15,1	2,8		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
29	inexistente	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib Lycra	
30	inactiva	Detalle				0	81,5	12,2	1,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
31	operativa	Detalle	14	26	11	0,2794	76,1	11,4	2,1	76,1	15,981	5062	8	4,6906	Alta	1	308	22	Rib	
32	inactiva	Detalle				0	56,3	9,0	1,6		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
33	operativa	Detalle	16	26	15	0,381	60,2	15,1	3,0	60	18			7,9412	Alta	1	485	30	Rib	
34	operativa	Detalle	16	26	12	0,3048	69,0	13,8	2,5	68,9	17,225	4652	10	5,7761	Alta	1	384	24	Rib	
35	inactiva	Detalle				0	69,3	17,3	2,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
36	inactiva	Detalle				0	52,6	15,8	3,0		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
37	inactiva	Detalle				0	47,4	11,9	2,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
38	operativa	Detalle	16	26	16	0,4064	50,3	12,1	3,2	48,5	15,52	3661	14	7,2141	No especificado	0	511	32	Rib	
39	operativa	Detalle	16	26	15	0,381	52,4	13,1	3,0	52,9	15,87	4000	13	6,9870	Alta	1	484	30	Rib	
40	operativa	Detalle	16	26	11	0,2794	69,8	14,0	2,2	69,9	15,378	4969	9	4,9519	Alta	1	354	22	Rib	
41	operativa	Detalle	16	26	12	0,3048	33,4	13,2	2,5	33,3	8,325	4652	10	2,8134	Alta	1	387	24	Rib	
42	parada	Detalle				0	20,8	18,1	8,7		0			#¡DIV/0!	No especificado					
43	operativa	Detalle	16	26	16	0,4064	48,1	12,5	3,2	48,1	15,392	3900	14	7,2386	Alta	1	517	32	Rib	
44	operativa	Detalle	16	26	13	0,3302	57,2	12,0	2,5	57,2	14,3	4600	11	5,6548	Alta	1	418	26	Rib	
45	inexistente	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado					
46	inactiva	Detalle				0	42,0	10,5	2,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
47	operativa	Detalle	16	26	17	0,4318	46,7	14,1	3,0	57,0	17,1	3470	15	9,6077	Alta	1	545	34	Rib	
48	inexistente	Detalle				0	48,0				0			#¡DIV/0!	No especificado					
49	operativa	Detalle	16	26	18	0,4572		14,4	3,5	48,1	16,835	3379	16	8,9783	Alta	1	570	36	Rib	
50	operativa	Detalle	16	20	30	0,762	15,9	8,1	5,1	20,3	10,353	1220	20	13,4671	No especificado	0	935	60	Rib	
50-a	operativa a	Detalle	16	28	30	0,762	15,9	8,1	5,1	20,3		1832	20	9,5062	No especificado	0	924	60	Rib	
51	operativa	Detalle	16	20	30	0,762	22,0	8,1	5,0	22,0	11	1220	20	14,5948	Alta	1	935	60	Rib	
51-a	operativa a	Detalle	16	22	30	0,762	22,0	8,1	5,0	21,6		0	20	13,1522	Alta	1	944	60	Rib	
52	operativa	Detalle	18	28	30	0,762	15,0	8,1	3,3	22,3	7,359	1611	20	10,0585	Única	3	890	60	Rib Lycra	
53	operativa	Detalle	16	28	30	0,762	26,8	8,1	5,0	26,8	13,4	1738	20	12,9683	No especificado	6	924	62	Rib	
53-a	operativa a																		Rib Lycra	
54	inactiva	Detalle				0	15,0	3,0	2,0		0			#¡DIV/0!	No especificado				Fleece	
55	operativa	Detalle	16	26	14	0,3556	51,2	14,3	3,0	51,2	15,36	4200	12	5,9074	Alta	1	453	28	Rib	
56	operativa	Detalle	16	26	15	0,381	51,5	12,9	2,5	51,5	12,875	3935	13	6,8021	No especificado	0	484	30	Rib	
57	inexistente	Detalle				0	16,2				0			#¡DIV/0!	No especificado					
58	operativa	Detalle	16	26	16	0,4064	50	15,0	3,5	48,5	16,975	3929	14	7,2706	Única	3	515	32	Rib	
59	operativa	Detalle	16	26	14	0,3556	66,9	20,1	3,0	33,1	9,93	4030	12	3,9554	Alta	1	453	29	Rib	
60	inactiva	Detalle	16	26	11	0,2794	63,5	19,1	3,0		0			0,0000	No especificado			21	Rib	
61	inexistente	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado					
62	inexistente	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado					
63	operativa	Detalle	26	26	30	0,762	15,1	9,1	4,8	24,4	11,712	1260	20	15,2135	Alta	1	714	96	Jersey	
63-a	operativa a	Detalle	26	26	30	0,762			4,8	15,1		1280	20	9,5072	No especificado	0	721	96	Jersey vincha	
63-b	operativa b	Detalle	26	28	30	0,762			4,8	15,1		1260	20	8,8281	No especificado	0	721	96	Jersey vincha	
63-c	operativa c	Detalle	26	40	30	0,762			4,8	15,1		0	20	5,4512	No especificado	0	636	96	Jersey	
64	inactiva	Detalle				0	17,1	8,6	5,0		0			#¡DIV/0!	No especificado					
65	inexistente	Detalle				0	13,0	5,2	4,0		0			#¡DIV/0!	No especificado					
66	operativa	Detalle	28	26	30	0,762	24,3	14,6	5,5	24,5	13,475	1136	20	15,4042	No especificado	0	720	96	Jersey vincha	
66-a	operativa a	Detalle	26	28	30	0,762			5,5	24,3		1116	20	13,4778	No especificado	0	684	96	Jersey vincha	
67	operativa	Detalle	22	28	30	0,762	19,2	7,3	4,1	18,2	7,462	1500	20	17,8720	Única	3	1000 / 384	84	Overknit	
68	operativa	Detalle	22	32	30	0,762	19,2	7,3	4,0	20,8	8,32	1500	20	18,3756	Única	3	1030 / 393	84	Overknit	
68-a	operativa a	Detalle	22	40	30	0,762			4,0	19,2		2172	20	13,5697	No especificado	0	988 / 435	84	Overknit	
69	inactiva	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado					
70	operativa	Detalle	28	28	30	0,762	16,7	7,5	4	16,7	6,68	1460	20	7,3227	Alta	1	721	72	Jersey vincha	
71	inexistente	Detalle				0			4,5		0			#¡DIV/0!	No especificado					
72	inexistente	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado					
73	operativa	Detalle	22	20	16	0,4064			3,8	21	7,98	2560	15	4,3694	Alta	1	345	51	Jersey	
74	operativa	Detalle	22	20	12	0,3048	53,0	17	3,4	52,5	17,85	2981	11	7,8076	Única	3	262	48	Jersey	

75	operativa	Detalle	22	20	11	0,2794	28,9	10,1	2,9	28,4	8,236	3862	10	2,8170	Única	3	233	36	Jersey	
76	operativa	Detalle	22	20	12	0,3048	33,1	8,3	2,9	32,7	9,483	3771	11	3,9361	Única	3	261	39	Jersey	
77	operativa	Detalle	22	20	16	0,4064	31,7	11,1	3,5	20,9	7,315	2588	15	4,2925	Única	3	334	52	Jersey	
78	operativa	Detalle	22	20	17	0,4318	18,8	8,1	4,1	18,8	7,708	3238	20	4,5119	Alta	1	369	55	Jersey	
79	inactiva	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado					
80	parada	Detalle	18	40	30	0,762	16,8	1,7	1,0	16,8	1,68	7100	20	2,6391	No especificado	0	700/407	24	Overknit	
81	parada	Detalle	18	30	30	0,762			5	10,4	5,2	5000	22	1,7847	No especificado	0	907	24	Rib calado	
82	parada	Detalle	18	28	30	0,762	17,9	1,8	1,0	17,9	1,79	7100	20	4,0061	No especificado	0	400 / 704	24	Overknit	
83	operativa	Detalle	18	28	13	0,3302	10,4	5,2	1,8	10,4	1,872	4212	20	2,0155	Única	3	956	24	Rib calado	
83-a	operativa a	Detalle	18	30	13	0,3302			1,8	10,4		5000	22	0,0000	Única	3	907		Rib calado	
84	operativa	Detalle	16	26	9	0,2286	86,9	14,8	1,7	37	6,29	8469	8	1,5095	Alta	1	299	15	Rib	
85	inactiva	Detalle				0	98,1	14,7	1,5		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
86	inactiva	Detalle				0	74,6	13,4	1,8		0			#¡DIV/0!	No especificado				Rib	
87	operativa	Detalle	16	26	10	0,254	80,5	14,5	1,7	86,9	14,773	5954	8	4,5057	No especificado	0	300	19	Rib	
88	operativa	Detalle	16	26	9	0,2286	73,7	9,6	1,3	73,7	9,581	7355	8	3,1321	Única	3	292	16	Rib	
89	operativa	Detalle	16	20	10	0,254	72,9	10,9	1,5	72,9	10,935	4115	8	5,0121	No especificado	0	323	18	Rib	
90	operativa	Detalle	16	26	11	0,2794	80,5	16,9	2,2	80,5	17,71	5466	9	5,2284	Alta	1	340	21	Rib	
91	inexistente	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado				Jersey	
92	operativa	Detalle	22	20	19	0,4826	33,7	16,9	5,0	32	16	2150	20	11,9351	Única	3	415	76	Jersey	
93	operativa	Detalle	22	20	16	0,4064	34,6	10,4	3,0	34,6	10,38	4242	15	7,2826	No especificado	0	349	51	Jersey	
94	inactiva	Detalle				0	34,9	13,6	3,9		0			#¡DIV/0!	No especificado				Jersey	
95	operativa	Detalle	22	20	19	0,4826	35,7	12,5	3,9	36,9	14,391	2658	20	10,8914	Alta	1	416	60	Jersey	
96	operativa	Detalle	22	20	17	0,4318	39,7	17,1	4,3	39,8	17,114	2606	20	11,8415	Única	3	370	68	Jersey	
97	operativa	Detalle	26	20	0	0	35,7	17,9	5	35,9	17,95	2189	20	11,9819	Única	3	392	72	Jersey	
98	parada	Detalle	20	30	30	0,762	10	2,5	2,5	10,7	2,675	1350	15	8,1142	No especificado	0	690 / 312	96	Fleece	
99	inactiva	Detalle				0	20,7	19,7	5,0		0			#¡DIV/0!	No especificado					
100	operativa	Detalle	22	20	17	0,4318	37,9	17,1	4,5	37,9	17,055	2641	20	11,4286	Alta	1	375	68	Jersey	
101	operativa	Detalle	22	20	18	0,4572	35,5	16,3	5,0	35,5	17,75	2315	20	11,8484	Única	3	392	72	Jersey	
102	operativa	Detalle	22	20	15	0,381	33,7	11,8	3,5	33,7	11,795	2454	15	7,7232	Alta	1	323	60	Jersey	
102-a	operativa a	Detalle	22	26	15	0,381			3,5	33,6	11,76	3122	15	6,2167	Alta	1	339	60	Jersey	
103	operativa	Detalle	22	20	16	0,4064	35,6	16	4,5	35,6	16,02	3705	15	9,4031	Única	3	349	64	Jersey	
103-a	operativa a	Detalle	22	26	16	0,4064			4,5	36,1	16,245	3705	15	7,6289	Única	3	363	64	Jersey	
104	operativa	Detalle	22	20	21	0,5334	33,5	18,4	5,5	33,5	18,425	2100	20	15,1408	No especificado	0	455	84	Jersey	
104-a	operativa a	Detalle	22	22	21	0,5334			5,5	33,5	18,425	2356	24	13,6131	No especificado	0	450	84	Jersey	
105	operativa	Detalle	22	20	20	0,508	33,4	16,7	5,0	33,4	16,7	2391	20	13,6184	No especificado	0	431	80	Jersey	
105-a	operativa a	Detalle	22	18	20	0,508			5,0	33,4	16,7	2280	20	15,1316	No especificado	0	431	80	Jersey	
105-b	operativa b	Detalle	22	26	20	0,508			5,0	33	16,5	2391	20	11,0227	Alta	1	459	80	Jersey	
106	inactiva	Detalle				0			5,5		0			#¡DIV/0!	No especificado					
107	inexistente	Detalle				0			5,0		0			#¡DIV/0!	No especificado					
108	operativa	Detalle	26	28	26	0,6604	13,2	7,5	5,5	19,4	10,67	86	20	9,6628	Única	3	567	104	Jersey vincha	
109	operativa	Detalle	22	20	19	0,4826	34,9	18,1	5,2	34,9	18,148	2670	20	13,0167	No especificado	0	415	76	Jersey	
109-a	operativa a	Detalle	22	26	19	0,4826			5,2	34,9	18,148	2670	20	9,6992	No especificado	0	402	76	Jersey	
110	operativa	Detalle	22	20	20	0,508	33,2	16,6	5,0	33,2	16,6	1904	20	13,5369	No especificado	0	431	80	Jersey	
111	operativa	Detalle	16	28	30	0,762	13,1	6,6	5,0	13,2	6,6	1660	20	5,8602	Alta	1	876	60	Rib	
111-a	operativa	Detalle	16	28	30	0,762			5,0	13,1	6,55	1660	20	5,8092	No especificado	0	875	60	Rib Lycra	
112	operativa	Detalle	22	20	20	0,508			5,4	33,9	18,306	1931	20	13,8223	Única	3	431	80	Jersey	
113	inexistente	Detalle				0					0			#¡DIV/0!	No especificado					
114	operativa	Detalle	22	20	22	0,5588	28,1	14,1	5,0	28,1	14,05	1968	24	13,9191	No especificado	0	476	88	Jersey	
114-a	operativa a	Detalle	22	26	22	0,5588			5,0	28,1	14,05	2356	20	9,5148	No especificado	0	423	88	Jersey	
115	operativa	Detalle	22	20	11	0,2794	40,3	26,2	3,1	40,3	12,493	3163	10	4,9696	Única	3	237	44	Jersey	
115-a	operativa a	Detalle	22	26	11	0,2794			3,1	37,9	11,749	2280	10	3,8075	Única	3	251	44	Jersey	
116	operativa	Detalle	22	20	11	0,2794	50,0	15	3,0	50	15	2907	11	7,3790	Única	3	260	48	Jersey	
116-a	operativa a	Detalle	22	26	11	0,2794			3,0	50	15	3995	11	5,8290	Única	3	267	48	Jersey	
117	operativa	Detalle	22	20	13	0,3302	42,1	14,3	3,4	42,1	14,314	3000	13	7,3004	Única	3	282	52	Jersey	
117-a	operativa a	Detalle	22	26	13	0,3302			3,4	42,1	14,314	3680	13	5,3369	Única	3	268	52	Jersey	
118	operativa	Detalle	22	20	14	0,3556	40,9	13,1	3,2	57,4	18,368	2712	14	11,5175	Única	3	303	56	Jersey	
118-a	operativa a	Detalle	22	26	14	0,3556			3,2	57,4	18,368	3657	14	9,2982	Única	3	318	56	Jersey	
119	operativa	Detalle	22	26	17	0,4318	32,2	9,7	3,9	32,2	12,558	3250	20	7,6284	Alta	1	383	68	Jersey	
120	operativa	Detalle	22	20	18	0,4572	32,2	16,1	5,0	32,2	16,1	2935	20	10,7470	Alta	1	392	72	Jersey	
120-a	operativa a	Detalle	22	26	18	0,4572			5,0	32,2	16,1	3120	20	8,7520	No especificado	0	415	72	Jersey	
121	operativa	Detalle	22	20	18	0,4572	45,9	20,7	4,7	45,9	21,573	2970	20	15,3195	No especificado	0	392	72	Jersey	
122	inactiva	Detalle				0	14,3		4,0		0			#¡DIV/0!	No especificado					
123	parada	Detalle	18	30	30	0,762	10,0	2,4	2,4	10	2,4	1458	15	6,8417	No especificado	0	614/290	96	Fleece	
124	parada	Detalle	18	30	30	0,762	10,0	2,5	2,5	10	2,5	2827	15	6,8417	No especificado	0	614/290	96	Fleece	
125	operativa	Detalle	22	28	30	0,762	20,0	4	2,0	12,7	2,54	3430	20	6,7659	Alta	1	971/343	48	Overknit	
125-a	operativa	Detalle	22	36	30	0,762			2,0	20	4	0	20	7,7133	Alta	1	825/398	48	Overknit	
125-b	operativa	Detalle	22	40	30	0,762			2,0	20	4	4202	20	7,5663	Alta	1	900/433	48	Overknit	
126	operativa	Detalle	20	40	30	0,762	20,0	4	2,6	15,2	3,952	4201	20	5,2069	Alta	1	880/327	48	Overknit	
127	operativa	Detalle	20	20	12	0,3048	40,8	12,2	3,4	42,2	14,348	3641	10	4,5152	Alta	1	232	39	Jersey	
128	operativa	Detalle	20	20	14	0,3556	39,2	11,8	3,0	39,1	11,73	3533	13	5,7426	Alta	1	270	46	Jersey	
129	operativa	Detalle	20	28	18	0,4572	32,0	12,8	4,1	33,1	13,571	3147	20	6,9004	Única	3	433	57	Jersey vincha	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	1
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/R	3. Serial:	43178
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	656	8. N° Alimentadores:	26	9. Potencia: KW	2,20 KW
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	no	16. Produciendo	no
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	12	5. Peso del rollo (kg.):	11	6. N° vueltas:	4371
7. Ancho del rollo (cm.) :	35	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	415	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.632
13. Tensión de los hilos (N):	4-5	14. Altura del espiral (cm):	2,1	15. RPM:	44,3
16.Sincronizacion:	2 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	2
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	mayer	2. Modelo:	FGH II	3. Serial:	29859
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	61	9. Potencia: KW	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	reserva	122
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Vincha
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1183
7. Ancho del rollo (cm.) :	100	8. Gramaje (g/m^2):	185	9. Mallas/ plg. :	36
10. Columnas/ plg. :	20	11. Alimentación (cm/vuelta) :	935	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,623
13. Tensión de los hilos (N):	´4-5	14. Altura del espiral (cm):	4,7	15. RPM:	13,4
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		250 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	3
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FHG II	3. Serial:	29858
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	854	8. N° Alimentadores:	34	9. Potencia: Kw	2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	no aplica	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y	68
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tuberia manual	no	16. Produciendo	no
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3471
7. Ancho del rollo (cm.) :	46	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	545	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,638
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14. Altura del espiral (cm):	2,8	15. RPM:	20,8
16.Sincronizacion:	3				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	3
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FHG	3. Serial:	29858
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	854	8. N° Alimentadores:	34	9. Potencia: Kw	2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	68
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	no
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	22/1 Pdo	3. Producto:	Vincha
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3500
7. Ancho del rollo (cm.) :	49	8. Gramaje (g/m^2):	181	9. Mallas/ plg. :	42
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	502	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,587
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14. Altura del espiral (cm):	2,8	15.RPM:	20,8
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		230 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	4
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	51462
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	696	8. N° Alimentadores:	28	9. Potencia: KW	2,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	no
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	SS	5. Peso del rollo (kg.):	12	6. N° vueltas:	4060
7. Ancho del rollo (cm.) :	37	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	30
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	453	12. Consumo por aguja	0,65
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14. Altura del espiral (cm):	2,3	15. RPM:	55,3
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	5
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	51463
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	804	8. N° Alimentadores:	32	9. Potencia: KW	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	5	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	64
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	m	5. Peso del rollo (kg.):	14	6. N° vueltas:	3642
7. Ancho del rollo (cm.) :	42	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	33
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	514	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,639
13. Tensión de los hilos (N):	´4-5	14.Altura del espiral (cm):	3,2	15. RPM:	28,8
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	6
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FHG	3. Serial:	29857
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	696	8. N° Alimentadores:	28	9. Potencia: KW	2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	no aplica	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y	56
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tuberia manual	no	16. Produciendo	no
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	SS	5. Peso del rollo (kg.):	12	6. N° vueltas:	4183
7. Ancho del rollo (cm.) :	37	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	30
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	453	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,65
13. Tensión de los hilos (N):	´4-5	14. Altura del espiral (cm):	2,8	15. RPM:	44,8
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	7
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	2SR2	3. Serial:	52561
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	854	8. N° Alimentadores:	34	9. Potencia: KW	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	68
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3471
7. Ancho del rollo (cm.) :	46	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	545	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,638
13. Tensión de los hilos (N):	´4-5	14. Altura del espiral (cm):	3	15. RPM:	51,1
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	8
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	2SR2/V	3. Serial:	43181
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	864	8. N° Alimentadores:	34	9. Potencia: KW	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	5	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	68
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3471
7. Ancho del rollo (cm.) :	46	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	545	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,631
13. Tensión de los hilos (N):	´4-5	14. Altura del espiral (cm):	3,5	15. RPM:	49,3
16.Sincronizacion:	3				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	9
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV1	3. Serial:	31022
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	20
7. N° agujas:	1008	8. N° Alimentadores:	51	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	11	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	102
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	12	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3041
7. Ancho del rollo (cm.) :	46	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	323	12. Consumo por aguja	0.320
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	4	15. RPM:	22,5
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	10
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	43181
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	18	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	900	8. N° Alimentadores:	36	9. Potencia: KW	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	5	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	72
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	XL	5. Peso del rollo (kg.):	16	6. N° vueltas:	3350
7. Ancho del rollo (cm.) :	49	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	578	12. Consumo por aguja	0.640
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	3,5	15. RPM:	36
16.Sincronizacion:	3				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	11
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	(0)548347
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: KW	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Interior boxer largo
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	22	6. N° vueltas:	1652
7. Ancho del rollo (cm.) :	90	8. Gramaje (g/m^2):	140	9. Mallas/ plg. :	40
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	924	12. Consumo por aguja	0.616
13. Tensión de los hilos (N):	´5-6	14. Altura del espiral (cm):	4,5	15. RPM:	20,6
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		175 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0		Fecha: 19/08/2013

TELAR:	11
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	(0)548347
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: KW	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho + lycra	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo + Lycra	3. Producto:	Varios
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	
7. Ancho del rollo (cm.) :	varia	8. Gramaje (g/m^2):	200	9. Mallas/ plg. :	
10. Columnas/ plg. :		11. Alimentación (cm/vuelta) :	892	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.594
13. Tensión de los hilos (N):	5 - 6	14. Altura del espiral (cm):	5,5	15. RPM:	20,3
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		(g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0		Fecha: 19/08/2013

TELAR:	11
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	(0)548347
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: KW	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimer	si	13 Número de conos de	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tube	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Almilla - Interior
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	22	6. N° vueltas:	1652
7. Ancho del rollo (cm.) :	90	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	35
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación	924	12. Consumo por aguja	0.616
13. Tensión de los hilos (N):	´5-6	14. Altura del espiral	5,5	15.RPM:	20,3
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		170 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	11
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	(0)548347
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: KW	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho + lycra	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo + lycra	3. Producto:	Franelas femeninas
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1751
7. Ancho del rollo (cm.) :	varia	8. Gramaje (g/m^2):	200	9. Mallas/ plg. :	28
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	875	12. Consumo por aguja	0.583
13. Tensión de los hilos (N):	5 - 6	14. Altura del espiral (cm):	5,5	15. RPM:	20,3
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		245 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev:	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	12
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV4 II	3. Serial:	28180
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: KW	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	11	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de	192
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	no
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Pique sencillo	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Chemise
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	
7. Ancho del rollo (cm.) :		8. Gramaje (g/m^2):	180	9. Mallas/ plg. :	37
10. Columnas/ plg. :	19	11. Alimentación (cm/vuelta) :	502	12. Consumo por aguja	0,288
13. Tensión de los hilos (N):		14. Altura del espiral (cm):		15. RPM:	14,5
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		250 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	15
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	44502
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	900	8. N° Alimentadores:	52	9. Potencia: Kw	03-abr
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	104
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	8	5. Peso del rollo (kg.):	13	6. N° vueltas:	2925
7. Ancho del rollo (cm.) :	40	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	45
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	283	12. Consumo por aguja	0.313
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	3,8	15. RPM:	44,4
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	16
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	44503
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	972	8. N° Alimentadores:	56	9. Potencia: KW	2,2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	112
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	26/1 peinado	3. Producto:	Franela
4. Talla:	10	5. Peso del rollo (kg.):	14	6. N° vueltas:	2750
7. Ancho del rollo (cm.) :	43	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	46
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	303	12. Consumo por aguja	0.312
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4	15. RPM:	41
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	17
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MLBF	3. Serial: 3052	3052
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: KW	4
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	192
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Fleece	2. Titulo del hilo:	18 C + 30 50/50	3. Producto:	Mono Deportivo.
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	1390
7. Ancho del rollo (cm.):	99	8. Gramaje (g/m^2):	262	9. Mallas/ plg. :	40
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	614 / 290	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,353/0,166
13. Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14. Altura del espiral (cm):	2,4	15. RPM:	10
16.Sincronizacion:	-4				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		320 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	18
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MBF 3,2	3. Serial:	67529
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: KW	4
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Fleece	2. Titulo del hilo:	18 C + 30 50/50	3. Producto:	Mono Deportivo.
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	1350
7. Ancho del rollo (cm.):	99	8. Gramaje (g/m^2):	262	9. Mallas/ plg. :	40
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	614 / 290	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,353/0,166
13.Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14. Altura del espiral (cm):	2,4	15.RPM:	15,4
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		320 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	19
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	53081
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	656	8. N° Alimentadores:	26	9. Potencia:	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	52
14 Tipo de fileta	verticales	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	12	5. Peso del rollo (kg.):	11	6. N° vueltas:	4600
7. Ancho del rollo (cm.):	34	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	415	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,632
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	2,8	15. RPM:	69,2
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	20
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	46687
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	12	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	600	8. N° Alimentadores:	24	9. Potencia: KW	2,24
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	48
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	10	5. Peso del rollo (kg.):	10	6. N° vueltas:	4562
7. Ancho del rollo (cm.):	30	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	384	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,64
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	2,5	15. RPM:	28,5
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	21
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV4 II	3. Serial:	28358
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	26	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1800	8. N° Alimentadores:	80	9. Potencia: KW	4
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		reserva	160
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	22 Cdo	3. Producto:	Pijama
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	17	6. N° vueltas:	1530
7. Ancho del rollo (cm.):	90	8. Gramaje (g/m^2):	163	9. Mallas/ plg. :	45
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	509	12.Consumo por aguja (cm/aguja):	0,64
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5,1	15. RPM:	23,9
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		170 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	23
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	44504
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	15	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1032	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: KW	2,2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	12	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	2680
7. Ancho del rollo (cm.) :	54	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	323	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,313
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4	15.RPM:	47,7
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	24
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Fukuhara	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	1051138
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: KW	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta estampada
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	
7. Ancho del rollo (cm.) :	90	8. Gramaje (g/m^2):	140	9. Mallas/ plg. :	36
10. Columnas/ plg. :	22	11. Alimentación (cm/vuelta) :	886	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,616
13. Tensión de los hilos (N):	5 - 6	14. Altura del espiral (cm):	4,6	15.RPM:	20,7
16.Sincronizacion:	2 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		175 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	31
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	48973
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	11	6. Galga (agujas/plg):	14
7. N° agujas:	480	8. N° Alimentadores:	22	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	44
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	6	5. Peso del rollo (kg.):	8	6. N° vueltas:	5062
7. Ancho del rollo (cm.) :	24	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	34
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	308	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,642
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14. Altura del espiral (cm):	2,1	15.RPM:	76,1
16.Sincronizacion:	3				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares			**Código:** OD-CJ-01	**Página:**
				Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013

TELAR:	**33**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	2SR2/V	3. Serial:	53083
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	15	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	752	8. N° Alimentadores:	30	9. Potencia: Kw	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	60
14 Tipo de fileta	verticales	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:o	26/1 Pd	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	S	5. Peso del rollo (kg.):	13	6. N° vueltas:	4051
7. Ancho del rollo (cm.) :	39	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	31
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	485	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,644
13. Tensión de los hilos (N):	´ 4-5	14. Altura del espiral (cm):	3	15.RPM:	60
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares			**Código:** OD-CJ-01	**Página:**
				Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013

TELAR:	**34**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	48974
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	12	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	600	8. N° Alimentadores:	24	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	48
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	10	5. Peso del rollo (kg.):	10	6. N° vueltas:	4652
7. Ancho del rollo (cm.) :	30	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	384	12. Consumo por aguja	0,64
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	2,5	15. RPM:	68,9
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	38
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/R	3. Serial:	43180
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	804	8. N° Alimentadores:	32	9. Potencia: Kw	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	64
14 Tipo de fileta	verticales	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	14	6. N° vueltas:	3661
7. Ancho del rollo (cm.) :	42	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg.	: 25	11.Alimentación (cm/vuelta) :	511	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,639
13.Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	3,2	15.RPM:	48,5
16.Sincronizacion:	3				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	39
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	2SR2/R	3. Serial:	53084
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	15	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	752	8. N° Alimentadores:	30	9. Potencia: Kw	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	60
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela
4. Talla:	s	5. Peso del rollo (kg.):	13	6. N° vueltas:	4000
7. Ancho del rollo (cm.) :	39	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	31
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	484	12.Consumo por aguja (cm/aguja):	0,643
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	3	15.RPM:	52,9
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		**Código:** OD-CJ-01		**Página:**
			Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013	

TELAR:	**40**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/R	3. Serial:	52766
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	11	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	552	8. N° Alimentadores:	22	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	44
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	8	5. Peso del rollo (kg.):	9	6. N° vueltas:	4969
7. Ancho del rollo (cm.) :	30	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	354	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,639
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14.Altura del espiral (cm):	2,2	15. RPM:	69,9
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		**Código:** OD-CJ-01		**Página:**
			Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013	

TELAR:	**41**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	52767
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	12	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	600	8. N° Alimentadores:	24	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	48
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	10	5. Peso del rollo (kg.):	10	6. N° vueltas:	4652
7. Ancho del rollo (cm.) :	30	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	387	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,64
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	2,5	15.RPM:	33,3
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:	
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013	

				TELAR:	**43**
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	2SR2/V	3. Serial:	53085
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	804	8. N° Alimentadores:	32	9. Potencia: Kw	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	64
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	14	6. N° vueltas:	3900
7. Ancho del rollo (cm.) :	42	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	517	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,639
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14.Altura del espiral (cm):	3,2	15. RPM:	48,1
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:	
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013	

				TELAR:	**44**
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SR2/V	3. Serial:	52768
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	656	8. N° Alimentadores:	26	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	52
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	12	5. Peso del rollo (kg.):	11	6. N° vueltas:	4600
7. Ancho del rollo (cm.) :	34	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	418	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,632
13. Tensión de los hilos (N):	´4-5	14. Altura del espiral (cm):	2,5	15. RPM:	57,2
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	47
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	2SR2/V	3. Serial:	53086
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	854	8. N° Alimentadores:	34	9. Potencia: Kw	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	68
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3470
7. Ancho del rollo (cm.) :	46	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :		11. Alimentación (cm/vuelta) :	545	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,638
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14. Altura del espiral (cm):	3	15. RPM:	57
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	49
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	2SR2/V	3. Serial:	52562
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	18	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	900	8. N° Alimentadores:	36	9. Potencia: Kw	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	72
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	XL	5. Peso del rollo (kg.):	16	6. N° vueltas:	3379
7. Ancho del rollo (cm.) :	48	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	570	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,626
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14. Altura del espiral (cm):	3,5	15. RPM:	48,1
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	50
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Fukuhara	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	1051137
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	120
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	: 20/1 OE	3. Producto:	Vincha de franela
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1220
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	185	9. Mallas/ plg. :	35
10. Columnas/ plg. :	21	11. Alimentación (cm/vuelta) :	935	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,623
13. Tensión de los hilos (N):	5 - 6	14. Altura del espiral (cm):	5,1	15. RPM:	20,3
16.Sincronizacion:	2 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		250 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	50
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Fukuhara	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	1051137
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	120
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Ropa intima
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1832
7. Ancho del rollo (cm.) :	90	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	35
10. Columnas/ plg. :	21	11. Alimentación (cm/vuelta) :	924	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.616
13. Tensión de los hilos (N): 5 - 6		14. Altura del espiral (cm):	5,5	15. RPM:	20,3
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		170 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	51
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Fukuhara	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	8942460
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Vincha de Franela
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1220
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	185	9. Mallas/ plg. :	33
10. Columnas/ plg. :	21	11. Alimentación (cm/vuelta) :	935	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,623
13. Tensión de los hilos (N): 5 - 6		14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	22
16.Sincronizacion:	2 1/2				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		250 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	51
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca: Fukuhara	Fukuhara	2. Modelo:	FDR	3. Serial:	8942460
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	120
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho	2. Titulo del hilo:	22/1 Cdo	3. Producto:	Ropa Intima
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	37
10. Columnas/ plg. :	21	11. Alimentación (cm/vuelta) :	944	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,622
13. Tensión de los hilos (N): 5-6		14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	21,6
16.Sincronizacion:	4 1/2				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		230 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	52
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	V-ER11	3. Serial:	1252479
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib Lycra	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo + Lycra	3. Producto:	Varios
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1611
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	200	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	22	11. Alimentación (cm/vuelta) :	890	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,51
13. Tensión de los hilos (N): 5 - 6		14. Altura del espiral (cm):	3,3	15. RPM:	22,3
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		245 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	53
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FV 2,0	3. Serial:	63462
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	62	9. Potencia:	4 Kw
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	124
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	rib lycra
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1738
7. Ancho del rollo (cm.) :	87	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	35
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	924	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,616
13. Tensión de los hilos (N): 5 - 6		14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	26,8
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		170 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	53
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FV 2,0	3. Serial:	63462
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	62	9. Potencia:	4 Kw
10. Corriente:	Alterna	cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimer	si	13 Número de conos de alimentación y	124
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tube	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Almilla e Interior clásico.
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1580
7. Ancho del rollo	87	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	35
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación	922	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,616
13. Tensión de los		14. Altura del espiral	5,3	15. RPM:	19,1
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		170 (g/m2)			

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	55
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	E-LDR	3. Serial:	725018
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	696	8. N° Alimentadores:	28	9. Potencia:	3,70 Kw
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	56
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:		3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	SS	5. Peso del rollo (kg.):	12	6. N° vueltas:	4200
7. Ancho del rollo (cm.) :	37	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	30
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	453	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,651
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	3	15. RPM:	51,2
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	56
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	E-LDR	3. Serial:	(0)725019
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	15	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	752	8. N° Alimentadores:	30	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	60
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	S	5. Peso del rollo (kg.):	13	6. N° vueltas:	3935
7. Ancho del rollo (cm.) :	39	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	31
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	484	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,643
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14.Altura del espiral (cm):	2,5	15. RPM:	51,5
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	58
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	E-LDR	3. Serial:	(0)725020
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	804	8. N° Alimentadores:	32	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	64
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	14	6. N° vueltas:	3929
7. Ancho del rollo (cm.) :	42	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	515	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,639
13. Tensión de los hilos (N): 4 - 5		14. Altura del espiral (cm):	3,5	15. RPM:	48,5
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		**190 (g/m2)**			

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 06/09/2013

TELAR:	59
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	F.V. 2.0	3. Serial:	61552
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	696	8. N° Alimentadores:	29	9. Potencia:	2,20 Kw
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	58
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	SS	5. Peso del rollo (kg.):	12	6. N° vueltas:	4030
7. Ancho del rollo (cm.) :	37	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	30
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	453	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,65
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	3	15. RPM:	66,9
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	63
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	Relanit 3.2.II	3. Serial:	61554
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	26
7. N° agujas:	2448	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: Kw	5,5
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	12	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	192
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Premium	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela casual
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1260
7. Ancho del rollo (cm.) :	101	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	64
10. Columnas/ plg. :	28	11. Alimentación (cm/vuelta) :	714	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,274
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4,8	15. RPM:	24,4
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	63
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	Relanit 3.2.II	3. Serial:	61554
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	26
7. N° agujas:	2448	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia Kw	: 5,50
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimer		13 Número de conos de	192
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tube		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Premium	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Vincha
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1280
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	50
10. Columnas/ plg. :	30	11. Alimentación	721	12. Consumo por aguja	0,294
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral	6	15.RPM:	15,1
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

Fichas Tecnica de especificaciones para Telares

Código: OD-CJ-01 | Página:

Rev: 0 | Fecha: 19/08/2013

TELAR: 63

Fecha de modificación 01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	Relanit 3.2.II	3. Serial:	61554
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	26
7. N° agujas:	2448	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: Kw	5,5
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimer		13 Número de conos de	192
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tube		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Premium	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Vincha
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1260
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	50
10. Columnas/ plg. :	30	11. Alimentación	721	12. Consumo por aguja	0,294
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14.Altura del espiral	6	15. RPM:	15,1
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		155 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	63
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	Relanit 3.2.II	3. Serial:	61554
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	26
7. N° agujas:	2448	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: Kw	5,5
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimer		13 Número de conos de	192
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tube		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey ancho	2. Titulo del hilo:	40/1 Pdo	3. Producto:	
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	100	9. Mallas/ plg. :	
10. Columnas/ plg. :		11. Alimentación	636	12. Consumo por aguja	
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral	6	15. RPM:	15,1
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		(g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	66
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	Relanit 3.2.II	3. Serial:	63458
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	28
7. N° agujas:	2520	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: Kw	5,5
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	12	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	192
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey ancho	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Varios
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.)	20	6. N° vueltas:	1136
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	
10. Columnas/ plg. :		11. Alimentación (cm/vuelta) :	720	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,286
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5,5	15.RPM:	24,5
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	66
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	Relanit 3.2.II	3. Serial:	63458
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	28
7. N° agujas:	2520	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: Kw	5,5
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	12	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	192
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey ancho	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Varios
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1116
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	50
10. Columnas/ plg. :	32	11. Alimentación (cm/vuelta) :	684	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,053
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	6	15. RPM:	24,3
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		155 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	67
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Fukuhara	2. Modelo:	V-8ME22	3. Serial:	1553722
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	2088	8. N° Alimentadores:	84	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	11	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	168
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Varios
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1500
7. Ancho del rollo (cm.) :	87	8. Gramaje (g/m^2):	195	9. Mallas/ plg. :	33
10. Columnas/ plg. :	27	11.Alimentación (cm/vuelta) :	1000 / 384	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,478/0,183
13. Tensión de los hilos (N):	´7-8	14. Altura del espiral (cm):	4,1	15. RPM:	18,2
16.Sincronizacion:	3				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		220 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	68
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Fukuhara	2. Modelo:	V-8ME22	3. Serial:	1553791
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	2088	8. N° Alimentadores:	84	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	11	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	168
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit	2. Titulo del hilo	32 /1 Pdo	3. Producto:	Pijama
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1500
7. Ancho del rollo (cm.) :	87	8. Gramaje (g/m^2):	195	9. Mallas/ plg. :	34
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	1030 / 393	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,517/0,183
13. Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14. Altura del espiral (cm):	4	15.RPM:	20,8
16.Sincronizacion:	2 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		220 (g/m2)

Inicio

Fichas Tecnica de especificaciones para Telares

Código: OD-CJ-01 | Página:

Rev: 0 | Fecha: 19/08/2013

TELAR: 68

Fecha de modificación 01/02/2017

Características del telar

1.Marca:	Fukuhara	2. Modelo:	V-8ME22	3. Serial:	1553791
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	2088	8. N° Alimentadores:	84	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	11	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	168
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit	2. Titulo del hilo:	40/1 Pdo	3. Producto:	
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2172
7. Ancho del rollo	85	8. Gramaje (g/m^2):	150	9. Mallas/ plg. :	34
10. Columnas/ plg. :	29	11. Alimentación (cm/vuelta) :	988 / 435	12. Consumo por aguja	0,473/0,208
13. Tensión de los		14. Altura del espiral (cm):	3,8	15.RPM:	19,2
16.Sincronizacion:	2 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		220 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

				TELAR:	70
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Terrot	2. Modelo:	S3P172	3. Serial:	(0)81112325
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	28
7. N° agujas:	2520	8. N° Alimentadores:	72	9. Potencia: Kw	5,5
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	9	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	144
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey ancho	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Vincha camiseta
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1460
7. Ancho del rollo (cm.) :	97	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	50
10. Columnas/ plg. :	32	11. Alimentación (cm/vuelta) :	721	12.Consumo por aguja (cm/aguja):	0,286
13. Tensión de los hilos (N): 6 - 7		14. Altura del espiral (cm):	4	15. RPM:	16,7
16.Sincronizacion:	2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		155 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

				TELAR:	73
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	S4-3,2 II	3. Serial:	68407
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1104	8. N° Alimentadores:	51	9. Potencia:	
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	7	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	102
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	no	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	14	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	2560
7. Ancho del rollo (cm.) :	46	8. Gramaje (g/m^2):	164	9. Mallas/ plg. :	45
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	345	12.Consumo por aguja (cm/aguja):	0,3125
13. Tensión de los hilos (N):	´6-7	14. Altura del espiral (cm):	3,8	15. RPM:	21
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	74
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Monarch	2. Modelo:	EXC-488	3. Serial:	1311857
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	12	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1104	8. N° Alimentadores:	48	9. Potencia:	
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	96
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	no	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	6	5. Peso del rollo (kg.):	11	6. N° vueltas:	2981
7. Ancho del rollo (cm.) :	35,5	8. Gramaje (g/m^2):	166,2	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	29	11. Alimentación (cm/vuelta) :	262	12.Consumo por aguja (cm/aguja):	0,235
13. Tensión de los hilos (N): 6 - 7	´6-7	14. Altura del espiral (cm):	3,4	15. RPM:	52,5
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	75
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV4	3. Serial:	27100
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	11	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	756	8. N° Alimentadores:	36	9. Potencia:Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	5	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	72
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	4	5. Peso del rollo (kg.):	10	6. N° vueltas:	3862
7. Ancho del rollo (cm.) :	34	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	233	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,313
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	2,9	15. RPM:	28,4
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	76
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV4	3. Serial:	27101
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	12	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	828	8. N° Alimentadores:	39	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	5	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y	78
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo	: 20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	6	5. Peso del rollo (kg.):	11	6. N° vueltas:	3771
7. Ancho del rollo (cm.) :	37	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	261	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.314
13. Tensión de los hilos (N): 6 -7		14. Altura del espiral (cm):	2,9	15.RPM:	32,7
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	77
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV4	3. Serial:	27102
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1104	8. N° Alimentadores:	52	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y reserva	104
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo	: 20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	14	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	2588
7. Ancho del rollo (cm.) :	49	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	28	11. Alimentación (cm/vuelta) :	334	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.316
13.Tensión de los hilos (N): 6 -7		14. Altura del espiral (cm):	3,5	15. RPM:	20,9
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:	
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013	

				TELAR:	**78**
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV4	3. Serial:	27103
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1176	8. N° Alimentadores:	55	9. Potencia:Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	7	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	110
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	S	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	3238
7. Ancho del rollo (cm.) :	52	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	47
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	369	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.314
13. Tensión de los hilos (N): 6 -7		14. Altura del espiral (cm):	4,1	15. RPM:	18,8
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:	
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013	

				TELAR:	**80**
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	OVJA II	3. Serial:	1420
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	24	9. Potencia: Kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	48
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit	2. Titulo del hilo:	40/1 Pdo	3. Producto:	Varios
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	7100
7. Ancho del rollo (cm.) :	85	8. Gramaje (g/m^2):	140	9. Mallas/ plg. :	38
10. Columnas/ plg. :	28	11. Alimentación (cm/vuelta) :	700/407	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,402/0,233
13. Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14. Altura del espiral (cm):	1	15.RPM:	16,8
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		175 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	**82**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	OVJA II	3. Serial:	12129
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	24	9. Potencia: Kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	48
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit Cobija	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Pijama de niños
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	7100
7. Ancho del rollo (cm.) :	85	8. Gramaje (g/m^2):	200	9. Mallas/ plg. :	35
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	400 / 704	12.Consumo por aguja (cm/aguja):	0,230/0,404
13. Tensión de los hilos (N): 7 - 8		14. Altura del espiral (cm):	1	15. RPM:	17,9
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		220 (g/m2)			

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	**83**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	OVJA24	3. Serial:	14365
4. Tipo telar: Circular	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	24	9. Potencia: Kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	24	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y	48
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib calado	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Ropa de bebe
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	4212
7. Ancho del rollo (cm.) :	87	8. Gramaje (g/m^2):	150	9. Mallas/ plg. :	40
10. Columnas/ plg. :	21	11. Alimentación (cm/vuelta) :	956	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,549
13.Tensión de los hilos (N):	5 - 6	14. Altura del espiral (cm):	1,8	15. RPM:	10,4
16.Sincronizacion:	2				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		180 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	83
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	OVJA24	3. Serial:	14365
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	24	9. Potencia: Kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	24	11. Tuberias de alimer	no	13 Número de conos de	48
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tube	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib calado	2. Titulo del hilo:	30/1 Pdo	3. Producto:	Ropa de bebe
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	22	6. N° vueltas:	5000
7. Ancho del rollo	94	8. Gramaje (g/m^2):	150	9. Mallas/ plg. :	47
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación	907	12. Consumo por aguja	1,23
13. Tensión de los	5 - 6	14. Altura del espiral	5	15. RPM:	10,4
16.Sincronizacion:	2				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		180 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	84
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	F.V.2.0	3. Serial:	63459
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	9	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	444	8. N° Alimentadores:	15	9. Potencia: Kw	2,2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	30
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	02-abr	5. Peso del rollo (kg.):	8	6. N° vueltas:	8469
7. Ancho del rollo (cm.) :	25	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	34
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	299	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,675
13. Tensión de los hilos (N): 6 -7		14. Altura del espiral (cm):	1,7	15.RPM:	37
16.Sincronizacion:					
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)			

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares			**Código:** OD-CJ-01	**Página:**
				Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013

TELAR:	**87**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FV 2,0	3. Serial:	63460
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	10	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	492	8. N° Alimentadores:	19	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	38
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla	: 6	5. Peso del rollo (kg.):	8	6. N° vueltas:	5954
7. Ancho del rollo (cm.) :	28	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	34
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	300	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,609
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	1,7	15. RPM:	86,9
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares			**Código:** OD-CJ-01	**Página:**
				Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013

TELAR:	**88**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FGH11	3. Serial:	28306
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	9	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	456	8. N° Alimentadores:	16	9. Potencia: Kw	2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	16	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y	32
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	´2-4	5. Peso del rollo (kg.):	8	6. N° vueltas:	7355
7. Ancho del rollo (cm.) :	24	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	34
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	292	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.640
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	1,6	15. RPM:	73,7
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	89
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FGH11	3. Serial:	28037
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	10	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	504	8. N° Alimentadores:	18	9. Potencia: Kw	2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	36
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	6	5. Peso del rollo (kg.):	8	6. N° vueltas:	4115
7. Ancho del rollo (cm.) :	27	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	28
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	323	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.641
13. Tensión de los hilos (N):	4 - 5	14. Altura del espiral (cm):	1,5	15. RPM:	72,9
16.Sincronizacion:	4				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	90
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	F.V.2.0	3. Serial:	63461
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	11	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	552	8. N° Alimentadores:	21	9. Potencia: Kw	2,2
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	3	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	42
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Camiseta
4. Talla:	8	5. Peso del rollo (kg.):	9	6. N° vueltas:	5466
7. Ancho del rollo (cm.) :	29	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	32
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	340	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,615
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	2,2	15. RPM:	80,5
16.Sincronizacion: +	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	**92**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	No tiene
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	19	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1320	8. N° Alimentadores:	76	9. Potencia: Kw	3,72
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	152
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2150
7. Ancho del rollo (cm.) :	58	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	415	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,314
13. Tensión de los hilos (N): 6 -7		14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	32
16.Sincronizacion: +	1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)	

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	**93**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV1	3. Serial:	29860
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1104	8. N° Alimentadores:	51	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	102
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	14	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	4242
7. Ancho del rollo (cm.) :	49	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	349	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.316
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	3	15. RPM:	34,6
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	95
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	29862
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	19	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1320	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	7	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	120
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2658
7. Ancho del rollo (cm.) :	58	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	416	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.279
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	3,9	15. RPM:	36,9
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	96
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	37696
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1176	8. N° Alimentadores:	68	9. Potencia: Kw	2,24
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y reserva	136
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	S	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2606
7. Ancho del rollo (cm.) :	52	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	47
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	370	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,314
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4,3	15. RPM:	39,8
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		**Código:** OD-CJ-01	**Página:**	
			Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013	

TELAR:	**97**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):		6. Galga (agujas/plg):	26
7. N° agujas:	1248	8. N° Alimentadores:	72	9. Potencia: Kw	2,24
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	4	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y	72
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2189
7. Ancho del rollo (cm.) :	55	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	392	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5	15.RPM:	35,9
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		**Código:** OD-CJ-01	**Página:**	
			Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013	

TELAR:	**98**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MLBF	3. Serial:	31925
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	20
7. N° agujas:	1920	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: KW	4
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	192
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Fleece	2. Titulo del hilo:	18 C + 30 50/50	3. Producto:	Mono Deportivo.
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	1350
7. Ancho del rollo (cm.):	97	8. Gramaje (g/m^2):	262	9. Mallas/ plg. :	34
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación (cm/vuelta) :	690 / 312	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,359/0,162
13. Tensión de los hilos (N): 7 - 8		14. Altura del espiral (cm):	2,5	15.RPM:	10,7
16.Sincronizacion:	-4				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		320 (g/m2)	

Inicio

SGC ovejita	**Fichas Tecnica de especificaciones para Telares**		**Código:** OD-CJ-01	**Página:**	
			Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013	

TELAR:	**100**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	38360
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1176	8. N° Alimentadores:	68	9. Potencia: Kw	2,24
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	136
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	franela
4. Talla:	S	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2641
7. Ancho del rollo (cm.) :	52	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	45
10. Columnas/ plg. :	24	11. Alimentación (cm/vuelta) :	375	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,319
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	4,5	15. RPM:	37,9
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

SGC ovejita	**Fichas Tecnica de especificaciones para Telares**		**Código:** OD-CJ-01	**Página:**	
			Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013	

TELAR:	**101**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	38361
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	18	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1248	8. N° Alimentadores:	72	9. Potencia: Kw	2,24
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	144
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	franela
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2315
7. Ancho del rollo (cm.) :	55	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	26	11.Alimentación (cm/vuelta) :	392	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,314
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	35,5
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	102
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	4SJ4/VC	3. Serial:	51211
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	15	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1032	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	franela
4. Talla:	12	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	2454
7. Ancho del rollo (cm.) :	46	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	323	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,312
13.Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	3,5	15. RPM:	33,7
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	102
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	4SJ4/VC	3. Serial:	51211
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	15	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1032	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Peinada	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela Peinada
4. Talla:	12	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3122
7. Ancho del rollo (cm.) :	51	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	32	11. Alimentación (cm/vuelta):	339	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,256
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	3,5	15. RPM:	33,6
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	103
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	4SJ4/VC	3. Serial:	51212
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1104	8. N° Alimentadores:	64	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	64
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	14	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3705
7. Ancho del rollo (cm.) :	49	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	349	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,316
13.Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4,5	15. RPM:	35,6
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	103
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	4SJ4/VC	3. Serial:	51212
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	16	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1104	8. N° Alimentadores:	64	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	64
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Peinada	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela Peinada
4. Talla:	14	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	3705
7. Ancho del rollo (cm.) :	58	8. Gramaje (g/m^2):	155	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	32	11. Alimentación (cm/vuelta) :	363	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,292
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4	15. RPM:	36,1
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	104
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	38364
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	21	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1452	8. N° Alimentadores:	84	9. Potencia: Kw	3,73
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	XXL	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2100
7. Ancho del rollo (cm.) :	64	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	50
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	455	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,313
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14.Altura del espiral (cm):	5,5	15.RPM:	33,5
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	104
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	38364
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	21	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1452	8. N° Alimentadores:	84	9. Potencia: Kw	3,73
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manu		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	22/1 Cdo	3. Producto:	Varios
4. Talla:	XXL	5. Peso del rollo (kg.):	24	6. N° vueltas:	2356
7. Ancho del rollo (cm.) :	74	8. Gramaje (g/m^2):	163	9. Mallas/ plg. :	45
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	450	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,31
13. Tensión de los hilos (N): 6 - 7		14. Altura del espiral (cm):	5,5	15. RPM:	33,5
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		170 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	105
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	40784
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	20	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1380	8. N° Alimentadores:	80	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	76
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	XL	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2271
7. Ancho del rollo (cm.) :	61	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	45
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	431	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,312
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	33,4
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	105
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	40784
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	20	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1380	8. N° Alimentadores:	80	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de	80
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia man		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	18/1 Cdo	3. Producto:	Franela
4. Talla:	XL	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2280
7. Ancho del rollo (cm.) :	61	8. Gramaje (g/m^2):	190	9. Mallas/ plg. :	45
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	431	12. Consumo por aguja	0,312
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	33,4
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		220 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	105
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	40784
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	20	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1380	8. N° Alimentadores:	80	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de	80
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia ma		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Peinada	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela Peinada
4. Talla:	XL	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2391
7. Ancho del rollo (cm.) :	68	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	64
10. Columnas/ plg. :	29	11. Alimentación (cm/vuelta)	459	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,327
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5	15.RPM:	33
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	108
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Ssang Yong	2. Modelo:	SS2J	3. Serial:	9012019
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	26	6. Galga (agujas/plg):	26
7. N° agujas:	2112	8. N° Alimentadores:	104	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	13	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	52
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey ancho	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Varios
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	86
7. Ancho del rollo (cm.) :	86	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	50
10. Columnas/ plg. :	31	11. Alimentación (cm/vuelta) :	567	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.268
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5,5	15. RPM:	19,4
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		155 (g/m2)	

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	109
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	41614
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	19	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1320	8. N° Alimentadores:	76	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2670
7. Ancho del rollo (cm.) :	58	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	41
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	415	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,314
13. Tensión de los hilos (N):	06-jul	14. Altura del espiral (cm):	5,2	15. RPM:	34,9
16.Sincronizacion:	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	109
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	41614
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	19	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1320	8. N° Alimentadores:	76	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimer		13 Número de conos de alimentación y	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tube		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Peinado	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela Peinada
4. Talla:	L	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2670
7. Ancho del rollo	: 64	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	32	11. Alimentación	402	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,304
13. Tensión de los	6 - 7	14.Altura del espiral	5,2	15. RPM:	34,9
16.Sincronizacion:	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)			

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	**110**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	41615
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	20	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1380	8. N° Alimentadores:	80	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	XL	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1904
7. Ancho del rollo (cm.) :	61	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	431	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,312
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14.Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	33,2
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares	Código: OD-CJ-01	Página:
		Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	**111**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FHG11	3. Serial:	37078
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.)	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia Kw	: 2,60
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	8	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	84
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Almilla - Interior
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1660
7. Ancho del rollo (cm.) :	90	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	33
10. Columnas/ plg.	: 22	11. Alimentación (cm/vuelta) :	876	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,616
13. Tensión de los hilos (N):	5 - 6	14.Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	13,2
16.Sincronizacion:	3 1/2				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		170 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
SGC ovejita			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	111
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	FHG11	3. Serial:	37078
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	16
7. N° agujas:	1500	8. N° Alimentadores:	60	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimer		13 Número de conos de	84
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tube		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Rib ancho + Lycra	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo + Lycra	3. Producto:	Camiseta de dama - Boxer corto
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1660
7. Ancho del rollo	90	8. Gramaje (g/m^2):	200	9. Mallas/ plg. :	28
10. Columnas/ plg. :	23	11. Alimentación	875	12. Consumo por aguja	0,583
13. Tensión de los		14.Altura del espiral	4,9	15. RPM:	13,1
16.Sincronizacion: 3					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		245 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
SGC ovejita			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	112
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	4SJ4	3. Serial:	42887
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	20	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1380	8. N° Alimentadores:	80	9. Potencia:	3,73
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	10	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	80
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	XL	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	1931
7. Ancho del rollo (cm.) :	61	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	43
10. Columnas/ plg. :	25	11. Alimentación (cm/vuelta) :	431	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,312
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5,4	15. RPM:	33,9
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	114
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	42889
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	22	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1524	8. N° Alimentadores:	88	9. Potencia:Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	88
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto: Franela	Franela
4. Talla:	XXXL	5. Peso del rollo (kg.):	24	6. N° vueltas:	1968
7. Ancho del rollo (cm.) :	67	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	50
10. Columnas/ plg. :	26	11. Alimentación (cm/vuelta) :	476	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,312
13. Tensión de los hilos (N): 6 - 7		14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	28,1
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	114
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4	3. Serial:	42889
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	22	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1524	8. N° Alimentadores:	88	9. Potencia: Kw	3,7
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimer		13 Número de conos de	88
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tube		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela
4. Talla:	XXXL	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2218
7. Ancho del rollo	75	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	57
10. Columnas/ plg. :	26	11.Alimentación	423	12. Consumo por aguja	0,277
13. Tensión de los	6 - 7	14. Altura del espiral	5	15. RPM:	28,1
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

				TELAR:	115
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	ISJ4/VAC	3. Serial:	49007
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.)	11	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	756	8. N° Alimentadores:	44	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y reserva	44
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	4	5. Peso del rollo (kg.):	10	6. N° vueltas:	3163
7. Ancho del rollo (cm.) :	34	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	28	11. Alimentación (cm/vuelta) :	237	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,313
13.Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	3,1	15.RPM:	40,3
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

				TELAR:	115
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	ISJ4/VAC	3. Serial:	49007
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	11	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	756	8. N° Alimentadores:	44	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	44
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia ma	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Peinada	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela peinada
4. Talla	: 4	5. Peso del rollo (kg.):	10	6. N° vueltas:	4166
7. Ancho del rollo	39	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	33	11.Alimentación (cm/vuelta)	251	12. Consumo por aguja	0,317
13. Tensión de los	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	3,1	15.RPM:	37,9
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	116
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	ISJ4/VAC	3. Serial:	49008
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	11	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	756	8. N° Alimentadores:	48	9. Potencia:Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de	96
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	6	5. Peso del rollo (kg.):	11	6. N° vueltas:	2907
7. Ancho del rollo (cm.) :	37	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	260	12. Consumo por aguja	0,343
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	3	15. RPM:	50
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	116
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	ISJ4/VAC	3. Serial:	49008
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	11	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	756	8. N° Alimentadores:	48	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimer	si	13 Número de conos de	96
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tube	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela
4. Talla:	6	5. Peso del rollo (kg.):	11	6. N° vueltas:	3995
7. Ancho del rollo	41	8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	35	11. Alimentación	267	12. Consumo por aguja	0.314
13. Tensión de los	6 - 7	14. Altura del espiral	3	15. RPM:	50
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	117
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	ISJ4/VAC	3. Serial:	48976
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	900	8. N° Alimentadores:	52	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	52
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	8	5. Peso del rollo (kg.):	13	6. N° vueltas:	3000
7. Ancho del rollo (cm.) :	40	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	46
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	282	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,313
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	3,4	15. RPM:	42,1
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

Fichas Tecnica de especificaciones para Telares

Código: OD-CJ-01 | Página:

Rev: 0 | Fecha: 19/08/2013

TELAR: 117

Fecha de modificación 01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	ISJ4/VAC	3. Serial:	48976
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	13	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	900	8. N° Alimentadores:	52	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimer	si	13 Número de conos de	52
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tube	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Peinada	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela peinada
4. Talla:	8	5. Peso del rollo (kg.):	13	6. N° vueltas:	3680
7. Ancho del rollo (cm.) :	43	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	31	11.Alimentación	268	12. Consumo por aguja	0,297
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral	3,4	15.RPM:	42,1
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

				TELAR:	118
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4/VAC	3. Serial:	49009
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	972	8. N° Alimentadores:	56	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	7	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	56
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	10	5. Peso del rollo (kg.):	14	6. N° vueltas:	2712
7. Ancho del rollo (cm.) :	43	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	46
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	303	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,312
13. Tensión de los hilos (N):	6 -7	14. Altura del espiral (cm):	3,2	15.RPM:	57,4
16.Sincronizacion:	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

				TELAR:	118
				Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4/VAC	3. Serial:	49009
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	972	8. N° Alimentadores:	56	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	7	11. Tuberias de alimer	si	13 Número de conos de	56
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tube	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	jersey peinada	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela peinada
4. Talla:	10	5. Peso del rollo (kg.):	14	6. N° vueltas:	3657
7. Ancho del rollo		8. Gramaje (g/m^2):	144	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	33	11. Alimentación	318	12. Consumo por aguja	0,302
13.Tensión de los	6 -7	14. Altura del espiral	3,2	15.RPM:	57,4
16.Sincronizacion: +	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	119
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4/VAC	3. Serial:	49010
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	17	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1176	8. N° Alimentadores:	68	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	9	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	72
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	S	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	3250
7. Ancho del rollo (cm.) :	52	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	47
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	383	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,314
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	3,9	15. RPM:	32,2
16.Sincronizacion:	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	120
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4/VAC	3. Serial:	48977
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	18	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1248	8. N° Alimentadores:	72	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	9	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	72
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2935
7. Ancho del rollo (cm.) :	55	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	46
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	392	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0.314
13.Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	5	15. RPM:	32,2
16.Sincronizacion:	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	120
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ4/VAC	3. Serial:	48977
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	18	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1248	8. N° Alimentadores:	72	9. Potencia:Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimer		13 Número de conos de	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tube		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey Peinada	2. Titulo del hilo:	26/1 Pdo	3. Producto:	Franela peinada
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	3120
7. Ancho del rollo	59	8. Gramaje (g/m^2)	144	9. Mallas/ plg. :	64
10. Columnas/ plg. :	31	11.Alimentación	415	12. Consumo por aguja	: 0,299
13. Tensión de los	6 - 7	14. Altura del espiral	5	15.RPM:	32,2
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		190 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	121
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Vanguard	2. Modelo:	1SJ7/VAC	3. Serial:	48978
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	18	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	1248	8. N° Alimentadores:	72	9. Potencia: Kw	2,23
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y	72
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	M	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	2970
7. Ancho del rollo (cm.) :	55	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	
10. Columnas/ plg. :	31	11. Alimentación (cm/vuelta) :	392	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,314
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4,7	15. RPM:	45,9
16.Sincronizacion:	1				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)

Anexo

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	123
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MVL	3. Serial:	29341
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: Kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Fleece	2. Titulo del hilo:	18 /C + 30 50/50	3. Producto:	Mono deportivo
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	1458
7. Ancho del rollo (cm.) :	99	8. Gramaje (g/m^2):	262	9. Mallas/ plg. :	38
10. Columnas/ plg. :	22	11. Alimentación (cm/vuelta) :	614/290	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,352/0,166
13. Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14.Altura del espiral (cm):	2,4	15. RPM:	10
16.Sincronizacion:	-4				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		320 (g/m2)			

Anexo

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

	TELAR:	124
	Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MBL	3. Serial:	29822
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	18
7. N° agujas:	1740	8. N° Alimentadores:	96	9. Potencia: Kw	4
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas		11. Tuberias de alimentación		13 Número de conos de alimentación y reserva	
14 Tipo de fileta		15.Alimentacion a tuberia manual		16. Produciendo	
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Fleece	2. Titulo del hilo:	18 /C + 30 50/50	3. Producto:	Mono deportivo
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	15	6. N° vueltas:	2827
7. Ancho del rollo (cm.) :	99	8. Gramaje (g/m^2):	262	9. Mallas/ plg. :	38
10. Columnas/ plg. :	22	11. Alimentación (cm/vuelta) :	614/290	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,352/0,166
13. Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14.Altura del espiral (cm):	2,5	15.RPM:	10
16.Sincronizacion:	-4				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		320 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	125
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	INOVIT	3. Serial:	19522
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	2088	8. N° Alimentadores:	48	9. Potencia: kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	No Aplica	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y reserva	48
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tuberia manual	no	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Pijama
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	3430
7. Ancho del rollo (cm.)	: 87	8. Gramaje (g/m^2):	195	9. Mallas/ plg. :	38
10. Columnas/ plg. :	28	11.Alimentación (cm/vuelta) :	971/343	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,473/0,207
13. Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14. Altura del espiral (cm):	2	15. RPM:	12,7
16.Sincronizacion:	3				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		220 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	125
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	INOVIT	3. Serial:	19522
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	2088	8. N° Alimentadores:	48	9. Potencia: kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	No Aplica	11. Tuberias de alimer	no	13 Número de conos de	48
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tube	no	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit	2. Titulo del hilo:	36/1 Pdo	3. Producto:	Vestido Pretty
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	
7. Ancho del rollo (cm.) :		8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	42
10. Columnas/ plg. :	28	11. Alimentación	825/398	12. Consumo por aguja	0,395/0,191
13.Tensión de los hilos	7 - 8	14. Altura del espiral	2	15.RPM:	20
16.Sincronizacion:	3				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		210 (g/m2)			

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	125
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	INOVIT	3. Serial:	19522
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	22
7. N° agujas:	2088	8. N° Alimentadores:	48	9. Potencia: kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	No Aplica	11. Tuberias de alimer	no	13 Número de conos de	48
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tube	no	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela	: Overnit	2. Titulo del hilo:	40/1 Pdo	3. Producto:	Varios
4. Talla:	No Aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	4202
7. Ancho del rollo	85	8. Gramaje (g/m^2):	140	9. Mallas/ plg. :	38
10. Columnas/ plg. :	28	11. Alimentación	900/433	12. Consumo por aguja	: 0,431/0,207
13. Tensión de los	7 - 8	14.Altura del espiral	2	15. RPM:	20
16.Sincronizacion:	3				

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		175 (g/m2)

Inicio

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	126
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	INOVIT	3. Serial:	17212
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	30	6. Galga (agujas/plg):	20
7. N° agujas:	1920	8. N° Alimentadores:	48	9. Potencia: Kw	3
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	No Aplica	11. Tuberias de alimentación	no	13 Número de conos de alimentación y reserva	48
14 Tipo de fileta	horizontal	15.Alimentacion a tuberia manual	no	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Overnit	2. Titulo del hilo:	40/1 Pdo	3. Producto:	Pijama
4. Talla:	N/A	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	4201
7. Ancho del rollo (cm.) :	85	8. Gramaje (g/m^2):	140	9. Mallas/ plg. :	37
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	880/327	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,454/0,225
13. Tensión de los hilos (N):	7 - 8	14. Altura del espiral (cm):	2,6	15.RPM:	15,2
16.Sincronizacion:					

Características del producto procesado		
Gramaje en Acabado:		175 (g/m2)

Anexo

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	127
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV4	3. Serial:	39
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	12	6. Galga (agujas/plg):	20
7. N° agujas:	756	8. N° Alimentadores:	39	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	5	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	40
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	4	5. Peso del rollo (kg.):	10	6. N° vueltas:	3641
7. Ancho del rollo (cm.) :	34	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	44
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	232	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,309
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14.Altura del espiral (cm):	3,4	15.RPM:	42,2
16.Sincronizacion:	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)			

Anexo

	Fichas Tecnica de especificaciones para Telares		Código: OD-CJ-01	Página:
			Rev: 0	Fecha: 19/08/2013

TELAR:	128
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV1	3. Serial:	31021
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	14	6. Galga (agujas/plg):	20
7. N° agujas:	888	8. N° Alimentadores:	46	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	6	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	48
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey	2. Titulo del hilo:	20/1 OE	3. Producto:	Franela
4. Talla:	8	5. Peso del rollo (kg.):	13	6. N° vueltas:	3533
7. Ancho del rollo (cm.) :	40	8. Gramaje (g/m^2):	160	9. Mallas/ plg. :	46
10. Columnas/ plg. :	27	11. Alimentación (cm/vuelta) :	270	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,299
13. Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14.Altura del espiral (cm):	3	15. RPM:	39,1
16.Sincronizacion:	1				
Características del producto procesado					
Gramaje en Acabado:		195 (g/m2)			

Jesus

SGC ovejita	**Fichas Tecnica de especificaciones para Telares**			**Código:** OD-CJ-01	**Página:**
				Rev: 0	**Fecha:** 19/08/2013

TELAR:	**129**
Fecha de modificación	01/02/2017

Características del telar					
1.Marca:	Mayer	2. Modelo:	MV1	3. Serial:	31023
4. Tipo telar:	Circular	5. Diámetro (plg.):	18	6. Galga (agujas/plg):	20
7. N° agujas:	1128	8. N° Alimentadores:	57	9. Potencia: Kw	2,6
10. Corriente:	Alterna	10. velocidad con la cual trabaja	Alta =1	Baja = 2	Unica = 3
12. Número de filetas	7	11. Tuberias de alimentación	si	13 Número de conos de alimentación y	25
14 Tipo de fileta	vertical	15.Alimentacion a tuberia manual	si	16. Produciendo	si
Características del producto crudo fresco					
1. Tipo de tela:	Jersey ancho	2. Titulo del hilo:	28/1 Pdo	3. Producto:	Vincha
4. Talla:	No aplica	5. Peso del rollo (kg.):	20	6. N° vueltas:	3147
7. Ancho del rollo (cm.) :	58	8. Gramaje (g/m^2):	134	9. Mallas/ plg. :	60
10. Columnas/ plg. :	33	11.Alimentación (cm/vuelta)	433	12. Consumo por aguja (cm/aguja):	0,382
13.Tensión de los hilos (N):	6 - 7	14. Altura del espiral (cm):	4,1	15.RPM:	33,1
16.Sincronizacion:	-1				

Características del producto procesado			
Gramaje en Acabado:		155 (g/m2)	

Anexo N°35 Formato de evaluación al personal del departamento de tejeduría.

Formato con el cual se evalúa al personal del departamento de tejeduría. Fuente elaboración propia.

EVALUACION DE COMPETENCIAS Y DESEMPEÑO

I.- DATOS DEL TRABAJADOR:

1.Nombre y Apellido:	**2.Cédula de Identidad**	**3.Cargo:**
4.Fecha de Ingreso:	**5.Período a Evaluar:**	**6.Ubicación**

II.-DATOS DEL SUPERVISOR INMEDIATO:

1.Nombre y Apellido:	**2.Cargo:**

RESULTADO OBTENIDO DE LA ACTUACION DEL EVALUADO (COMPETENCIAS Y DESEMPEÑO)

III.-RESUMEN DE LOS FACTORES EVALUADOS

	E	SP	P	R	D
III-1.- Conocimiento Técnico-Operativos del Trabajo Realizado (Grado de Consolidación del Conocimiento desarrollado en las Tareas/Operaciones y otros aspecto técnicos del Trabajo)					
III-2.- Nivel de Habilidad y Destreza demostrada por el Operador en el Manejo y Operación de los distintos Telares para la Producción de cada Tipo de Tejido					
III-3.- Nivel de Desempeño Técnico-Operativo del Trabajador					
III-4.- Otras Competencias Evaluadas					

(Ver Anexo de Evaluación con el detalle de todos los Factores de Competencia y Desempeño Evaluados)

E: Excelente SP: Superior al Promedio P: Promedio R: Regular D: Deficiente

IV.ACTUACION GENERAL DEL EVALUADO:

1.-Puntos Fuertes demostrados:

2.-Areas claves para mejorar:

V. ENTREVISTA CON EL EVALUADO:

1.-Resultado obtenido:

VI. COMENTARIOS DEL EVALUADO:

1.- ¿Está de acuerdo con su evaluación: **SI:_____ NO:_____**
JUSTIFIQUE SU RESPUESTA

_____
Firma del evaluado

VII.PLAN DE DESARROLLO INDIVIDUAL: **CONFIDENCIAL**

1.-En base al resultado de la evaluación de este trabajador:
¿Cuáles son sus probabilidades de ascenso?

- ☐ Tiene limitadas posibilidades de ascenso
- ☐ Puede pasar a tareas más elevadas en otros tipos de trabajo
- ☐ Puede ser promovido a un nivel superior
- ☐ Tiene posibilidades de progresar más allá del nivel superior
- ☐ Actualmente no es pro movible

2.-¿Sobre qué razones está basada su estimación?

3.-Indique cursos realizados por el trabajador en la empresa

_____ _____ _____ _____ _____

_____ _____ _____ _____ _____

_____ _____ _____ _____ _____

VIII.NECESIDADES DE ADIESTRAMIENTO:

1.-Considera que el evaluado deberá realizar cursos de Adiestramiento para mejorar la labor que realiza?

SI: _____ NO:_____

2.-Si su respuesta es afirmativa, indique en qué área debe ser adiestrado.

IX. FIRMAS DE CONFORMIDAD A LA EVALUACION:

Nombre y Apellido del Supervisor Inmediato	**Fecha de Evaluación**	**Firma**
_____	_____/_____/_____	_____
Nombre y Apellido del Vp. o Gerente	**Fecha de Revisión.**	**Firma**
_____	_____/_____/_____	_____

X. SOLO PARA SER UTILIZADO POR LA VP. DE RECURSOS HUMANOS

PUNTAJE TOTAL	**RESULTADO CUALITATIVO**	**OBSERVACIONES:**
Calificación: _____	☐ **Excelente** ☐ **Superior al Promedio** ☐ **Promedio** ☐ **Regular** ☐ **Deficiente**	

INSTRUCTIVO PARA LLENAR EL FORMULARIO DE EVALUACION DEL DESEMPEÑO

I.- DATOS DEL EMPLEADO:

1. Nombre y apellido:	**Nombre y apellido del evaluado.**
2. Cédula de Identidad:	**Número de Cédula de Identidad del evaluado.**
3. Cargo:	**Título asignado al cargo.**
4. Fecha de Ingreso:	**Fecha en que la persona evaluada ingresó a la Compañía.**
5. Período a evaluar:	**Fecha del período de evaluación.**
6. Ubicación:	**Departamento al que pertenece el evaluado.**

II.-DATOS DEL SUPERVISOR INMEDIATO:

1. Nombre y Apellido:	**Nombre y Apellido del Supervisor que realiza la evaluación.**
2. Cargo:	**Título del puesto del Supervisor.**

III.- FACTORES DE EVALUACION:

1. Conocimiento del trabajo:	**Conocimiento de los principios, técnicas y procedimientos en relación a los requerimientos mínimos que se necesitan para cumplir satisfactoriamente las funciones y tareas del cargo que desempeña.**
2. Cantidad de trabajo:	**Volumen y rapidez en la ejecución de los trabajos realizados.**
3. Calidad de trabajo:	**Calidad de su trabajo, medida en término de exactitud, claridad y comprensión, de los resultados esperado de las actividades del cargo.**
4. Iniciativa:	**Capacidad que tiene el evaluado para crear y sugerir nuevas ideas o sistemas de trabajo, con la finalidad de mejorar sus funciones.**
5. Capacidad de Comprensión:	**Habilidad para comprender y cumplir las instrucciones recibidas.**
6. Logro de Resultados:	**Cumplimiento de las metas y objetivos del cargo en el tiempo previsto y conforme a las normas de ejecución establecidas.**
7. Planificación:	**Capacidad para programar, ordenar y coordinar según su importancia y tiempo de realización, las tareas correspondiente, a fin de simplificar el trabajo asignado.**
8. Solución de Problemas:	**Capacidad para hacer frente a situaciones difíciles en el desempeño del trabajo propio, bien sea de tipo técnico o del ambiente de trabajo.**
9. Habilidad para trabajar en armo-Equipo:	**Capacidad para trabajar con otros en forma activa, facilitando el desarrollo nioso de las actividades en las cuales participa.**
10. Sentido de Riesgo:	**Habilidad para detectar el riesgo que representa para la compañía las operaciones que realiza y autoriza.**
11. Relaciones con sus Compañeros:	**Cortesía y amabilidad para tratar con sus compañeros de trabajo.**
12. Puntualidad y Asistencia:	**Disposición para cumplir con el horario de trabajo establecido por la compañía, así como la presencia dentro de la misma.**
13. Disciplina:	**Grado de cumplimiento de las normas y reglamentos de la compañía.**

GRADOS DE EVALUACION	
EXCELENTE (E):	**El trabajador posee y aplica en forma excepcional el factor evaluado y supera en grado los requisitos del cargo en este aspecto.**
SUPERIOR AL PROMEDIO (S.P.)	**El trabajador posee y aplica en forma superior el factor evaluado y supera los requisitos del cargo en este aspecto.**
PROMEDIO (P):	**El trabajador posee y aplica en forma correcta el factor evaluado y cumple en forma consistente los requisitos del cargo.**
REGULAR (R):	**El trabajador posee y aplica en forma que apenas satisface el factor evaluado y cumple solamente en un mínimo los requisitos del cargo.**
DEFICIENTE (D):	**El trabajador no posee ni aplica en forma correcta el factor evaluado y no cumple los requisitos del cargo.**

IV.- ACTUACION GENERAL DEL EVALUADO:

1. **Puntos fuertes demostrados:** **Indica aquellos aspectos positivos del evaluado y que se refieran a su actuación en el cumplimiento de sus tareas.**
2. **Areas claves para mejorar:** **Indicar aquellas características que el evaluado "Necesita Mejorar"**

V. -ENTREVISTA CON EL EVALUADO:

Resultados obtenidos

VI.- COMENTARIOS DEL EVALUADO:

Tomar en cuenta la opinión del evaluado y pedir a éste que justifique su respuesta.

VII.- PLAN DE DESARROLLO INDIVIDUAL (CONFIDENCIAL)

1. **Indicar las posibilidades de ascenso del trabajador evaluado.**
2. **Justificar la alternativa seleccionada, indicando las razones de su selección.**
3. **Indicar cursos realizados por el trabajador en la empresa.**

VIII.- NECESIDADES DE ADIESTRAMIENTO

1. **Indicar si el evaluado necesita o no de un adiestramiento.**
2. **Indicar aquellas áreas que considere debe ser adiestrado el evaluado.**

IX.- FIRMAS PARA DAR CONFORMIDAD A LA EVALUACION

Firma del Supervisor inmediato

X. SOLO PARA SER UTILIZADO POR LA VICEPRESIDENCIA DE RECURSOS HUMANOS

ANEXO.- FACTORES A EVALUAR ASOCIADOS A LAS "COMPETENCIAS" Y "DESEMPEÑO" DEL TRABAJADOR

III.1.- Conocimiento Técnico-Operativos del Trabajo Realizado (Grado de Consolidación del Conocimiento desarrollado en las Tareas/Operaciones y otros aspecto técnicos del Trabajo)		No Aplica (pendiente evaluar a futuro)	No Consolidado (Requiere Refuerzo)	En Proceso de Consolidación	Consolidado	Excelente Consolidado
		N.A.	N.C.	E.P.C.	C.	E.C.
Conocimiento Técnico Básico	Reconoce los tipos de tejido y sus características (Jersey, Rib, Fleece, Rib con Licra, Overknit, Pique)					
	Reconoce las partes principales que conforman el Telar y su principio de funcionamiento (Filetas, Sist. Aliment., Cilindro, Placa, Expansor, Sist. Enrollador/Plegador, etc.)					
	Reconoce los Tipos de Hilo y Títulos existentes y los tipos de tejido para su uso					
	Reconoce los tipos de Defectos y/o FallaS que puede presentar el Tejido y/o el Telar					
	Reconoce los distintos tipos de aguja que llevan los telares y sus características					
	Utiliza correctamente los Equipos de Protección Personal (EPP) asignados por la empresa para su seguridad					
	Mantiene el área de trabajo limpia y ordenada, asegurando que los materiales, contenedores, bañeras y rollos producidos se encuentren ubicados en los espacios establecidos y no obstaculicen los pasillos de circulación.					
Comentarios y Observaciones						

		N.A.	N.C.	E.P.C.	C.	E.C.
Durante la Corrida Continua del Telar	Se mantiene dentro del área de trabajo circundante a los telares asignados, atendiéndolos y vigilándolos continuamente					
	Realiza inspección continua de los parámetros de operación y funcionamiento de los telares asignados, reportando oportunamente: paros y fallas, caída o rotura del hilo o tejido, contaminación del hilo o tejido, requisición de hilo u otro material, u otras condiciones que lo afecten.					
	Vigila constantemente la calidad de la tela tejida, parando o disminuyendo la velocidad del Telar cada diez (10) minutos para observar e identificar posibles defectos, fallas o no conformidades (estira la tela y la revisa por delante y por detrás)					
	Revisa frecuentemente cada alimentador para asegurar su correcto funcionamiento, asegurando la reserva aprox.de veinte (20) vueltas de hilo.					
	Procede a recargar el telar en el momento apropiado y solicitando oportunamente el hilo requerido. Los conos de hilo que se están utilizando no deben estar a menos de la mitad de su capacidad antes de poner la reserva.					
	Realiza una verificación adecuada cuando se presenta una "rotura del hilo", identificando la(s) causa(s) de la rotura (defecto del hilo, alimentador, guía de hilo, tapon, nudo, baja reserva del aliment., etc)					
	Realiza y verifica el montaje correcto de la tela en máquinas de Doble Fontura después de la caída					
	Identifica la existencia de agujas defectuosas, reconociendo si está doblada, rota, falla de talón u otra.					
	Realiza correctamente el cambio de agujas defectuosas (aguja dolada, rota u otra) o requeridas, verificando que correspodan al tipo utilizado por el Telar.					
	Luego de la resolución de alguna "falla, defecto o no conformidad" presentada en el Telar, se mantiene vigilándolo un tiempo prudencial para corroborar que ésta no se repita o agrave.					
	Conoce y Ejecuta Tareas de Mantenimiento Autónomo Básico del Telar					
	Registra (con tiza) correctamente sobre la tela montada en el Telar, el número indicativo de su turno y otros datos requeridos para identificar el Telar y Turno de Trabajo					
Comentarios y Observaciones						

		N.A.	N.C.	E.P.C.	C.	E.C.
Durante la Carga, Enhebrado y Arranque del Telar	Selecciona correctamente el cambio de turno en el tablero de la máquina					
	Efectúa correcta y prudentemente la limpieza del telar antes y después de iniciar su jornada, procurando no soplar contra el piso para no exparcir pelusa a los telares circundantes					
	Revisa que las partes que conforman el Telar antes de su operación se encuentren completas y en buen estado					
	Reconoce y selecciona correctamente el Título y lote del Hilo con el que efectúa la carga del Telar					
	Carga la Fileta del Telar con cilindros o conos de hilos con su respectiva reserva, efectuando la unión a través del "Nudo del Tejedor" con un tamaño adecuado para evitar roturas o tapones.					
	Verifica que la carga de Hilo en el Telar se realice con el Título de Hilo y el Lote Correspondiente					
	Realiza el correcto enhebrado del Hilo desde la Fileta hacia los alimentadores, asegurando una Reserva de aprox. Veinte (20) vueltas					
	Realiza el correcto enhebrado del hilo desde el Alimentador hasta el Guía Hilos					
	Chequea que la correa de alimentación se encuentre en "buen estado" y posicionada en su sitio para evitar "hilos fuera de alimentación".					
	Gira manualmente el telar para verificar que el mismo no presenta alguna falla					
	Realiza la bajada correcta del tejido a velocidad lenta durante el arranque del telar					
	Desplaza y Ajusta correctamente el tejido en el Expansor hasta el Rodillo Recolector o Plegador, empalmando la tela si es necesario					
	Arranca el Telar a Velocidad Lenta (si está frío al menos 30min) y posteriormente lo opera a Velocidad Rápida (Estándar)					
Comentarios y Observaciones						

		N.A.	N.C.	E.P.C.	C.	E.C.
Al Culminar un Rollo	Realiza correctamente y de manera segura la descarga del Rollo del Telar cuando corresponde					
	Revisa cada rollo de Tela cuando sale de la máquina					
	Identifica "oportuna y correctamente" en el rollo saliente de la máquina los datos de: fecha, número del telar (encerrar en un cuadro o circulo), título del hilo, número del rollo, turno, número de lote (encerrar en un cuadro o circulo)					
	Retira los Rollos del Telar y los ubica en el área asignada para su posterior disposición					
	Realiza Limpieza Efectiva del Telar cada vez que retira el Rollo de Tela tejido					
Comentarios y Observaciones						

Factor de Ponderación (Peso Relativo %)	Resumen del Conocimiento Técnico-Operativos del Trabajo Realizado (Grado de Consolidación del Conocimiento desarrollado en las Tareas/Operaciones y otros aspecto técnicos del Trabajo)	Totalización de los Aspectos Evaluados					TOTAL DE ASPECTOS	Puntaje Parcial Obtenido por Etapa
		No Aplica (pendiente evaluar a futuro)	No Consolidado (Requiere Refuerzo)	En Proceso de Consolidación	Consolidado	Excelente Consolidado		
15%	Conocimiento Técnico Básico						7	0,00
35%	Durante la Carga, Enhebrado y Arranque del Telar						13	0,00
35%	Durante la Corrida Continua del Telar						12	0,00
15%	Al Culminar un Rollo						5	0,00
	Escala Aplicada para Evaluación	-	5	10	15	20		
	III.1.- Conocimiento Técnico-Operativo del Trabajo (Calificación Final)	Puntaje Final Obtenido						0
	E: Excelente (19-20) / SP: Superior al Promedio (16-18) / P: Promedio (13-15) / R: Regular (10-12) / D: Deficiente (0-9)	Calificación Final Asociada						R

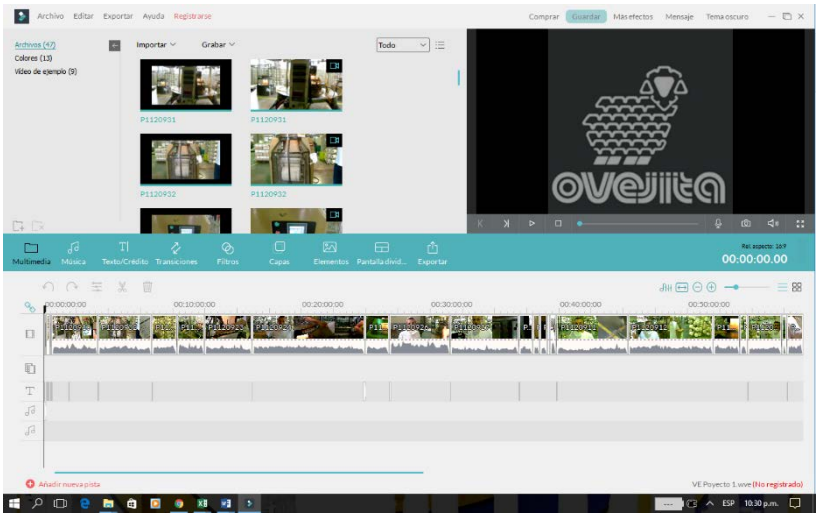
III.2.- Nivel de Habilidad y Destreza demostrada por el Operador en el Manejo y Operación de los distintos Telares para la Producción de cada Tipo de Tejido	No Aplica (pendiente evaluar a futuro)	Deficiente	Regular	Dentro del Promedio	Superior al Promedio	Excelente
Carga, Operación y Manejo de Telares para producir "Jersey Tubular"						
Carga, Operación y Manejo de Telares para producir "Rib Tubular"						
Carga, Operación y Manejo de Telares para producir "Jersey Ancho"						
Carga, Operación y Manejo de Telares para producir "Rib Ancho"						
Carga, Operación y Manejo Efectivo de Telares para producir "Rib con Lycra"						
Carga, Operación y Manejo Efectivo de Telares para producir "Rib-Calado"						
Carga, Operación y Manejo Efectivo de Telares para producir "Fleece"						
Carga, Operación y Manejo Efectivo de Telares para producir "Overknit"						
Carga, Operación y Manejo Efectivo de Telares para producir "Piqué"						
Totalización de Aspectos Evaluados por Grado de Calificación	0	0	0	0	0	0
Escala Aplicada para Evaluación	-	0	5	10	15	20
III.2.- Nivel de Habilidad y Destreza (Calificación Final)	Puntaje Final Obtenido				######	
E: Excelente (19-20) / SP: Superior al Promedio (16-18) / P: Promedio (13-15) / R: Regular (10-12) / D: Deficiente (0-9)	Calificación Final				R	
Comentarios y Observaciones						

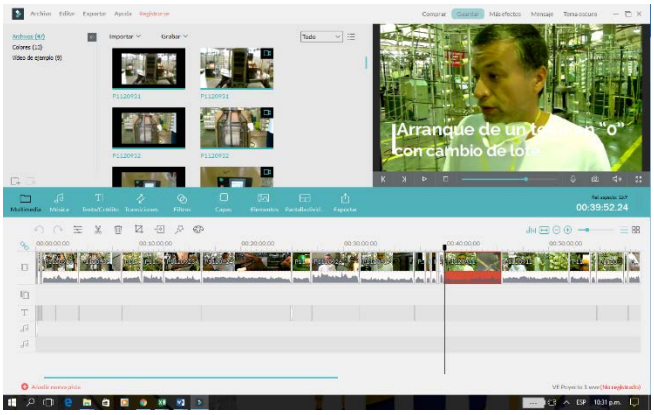
III.3.- Nivel de Desempeño Técnico-Operativo del Trabajador	No Aplica (pendiente evaluar a futuro)	Deficiente	Regular	Dentro del Promedio	Superior al Promedio	Excelente
Cantidad de Trabajo Realizado (Kgs. promedio producidos)						
Calidad de Trabajo Realizado (Metros promedio de falla reportados)						
Eficiencia Promedio del Trabajador						
Cantidad de Telares Asignados y Trabajados en Promedio						
Totalización de Aspectos Evaluados por Grado de Calificación	0	0	0	0	0	0
Escala Aplicada para Evaluación	-	**0**	**5**	**10**	**15**	**20**
III.3.- Nivel de Desempeño Técnico-Operativo (Calificación Final)	**Puntaje Final Obtenido**				######	
E: Excelente (19-20) / SP: Superior al Promedio (16-18) / P: Promedio (13-15) / R: Regular (10-12) / D: Deficiente (0-9)	**Calificación Final Asociada**				**R**	
Comentarios y Observaciones						

III.4.- Otras Competencias Evaluadas	No Aplica (pendiente evaluar a futuro)	Deficiente	Regular	Dentro del Promedio	Superior al Promedio	Excelente
Empowerment (Iniciativa y Participación Proactiva en el Trabajo, Toma de Decisiones)						
Capacidad de Comprensión y Cumplimiento de las Instrucciones recibidas						
Comprensión y Claridad de los Objetivos y Metas establecidas						
Cumplimiento de Política, Normas y Procedimientos establecidos						
Capacidad para Planificar, Jerarquizar, Coordinar y Ejecutar a lo largo del tiempo los trabajos y tareas asignadas						
Capacidad para Solucionar Problemas						
Comprensión del Riesgo o Impacto que tiene su trabajo sobre los objetivos y metas del Grupo						
Habilidad para Trabajar en Equipo						
Relaciones Efectivas con sus Compañeros						
Comunicación Efectiva con sus Compeñeros y Supervisores						
Puntualidad y Asistencia						
Disciplina						
Eficacia en el Trabajo (grado de Cumplimiento de las metas y objetivos planificados)						
Autocrítico y Orientado a la Mejora Continua de su trabajo						
Totalización de Aspectos Evaluados por Grado de Calificación	0	0	0	0	0	0
Escala Aplicada para Evaluación	-	**0**	**5**	**10**	**15**	**20**
III.4.- Otras Competencias Evaluadas (Calificación Final)	**Puntaje Final Obtenido**				######	
E: Excelente (19-20) / SP: Superior al Promedio (16-18) / P: Promedio (13-15) / R: Regular (10-12) / D: Deficiente (0-9)	**Calificación Final Asociada**				**R**	
Comentarios y Observaciones						

Anexo N°36 Video de procedimientos del departamento de tejeduría.

Se desarrolló un video con el objetivo de re-entrenar al personal del departamento. Este video fue realizado con la ayuda del instructor, con el cual se filmó todos los procedimientos que se presentan. Del mismo modo, se incluyó nuevo material tanto en el video instructivo como en los manuales de la empresa, con el fin de mejorar y facilitar el trabajo para los operarios. Fuente elaboración propia.





Anexo N°37 Manual de procedimiento de telares circulares.

Fuente departamento de producción tejeduría.

SGC ovejita	**OPERACIÓN DE TELARES CIRCULARES**	Código: IT-TJ-01	Página: 1/13
		Rev.: 0	Fecha: 15/10/09

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	INSTRUCCIONES	2
4.	REGISTROS	13

DOCUMENTO DISTRIBUIDO A: Todos los usuarios de la red / Responsable del área que no disponga de acceso a la red.

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos González Ingeniero de Planta	Teodoro Torres Jefe de Tejeduría	Juan Fernández Gerente de Planta

Archivo electrónico: IT-TJ-01

El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

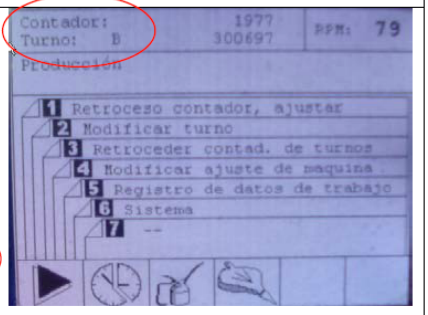
1. OBJETIVO:

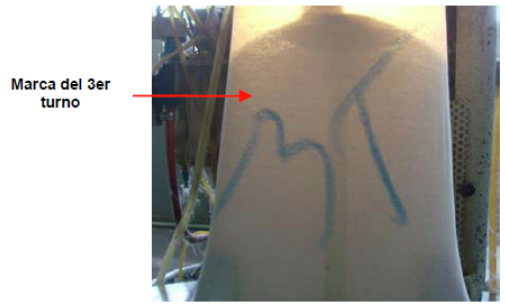
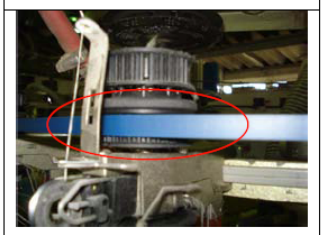
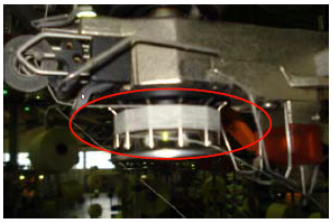
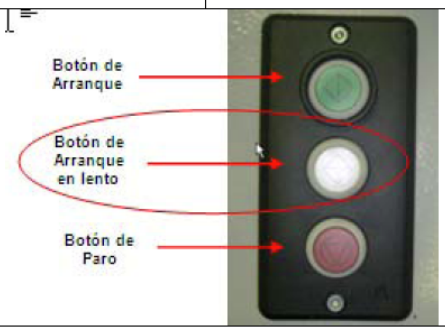
Establecer las instrucciones para el correcto manejo y funcionamiento de los telares circulares, con el objeto de obtener mayor rendimiento de la maquinaria y un producto terminado de alta calidad.

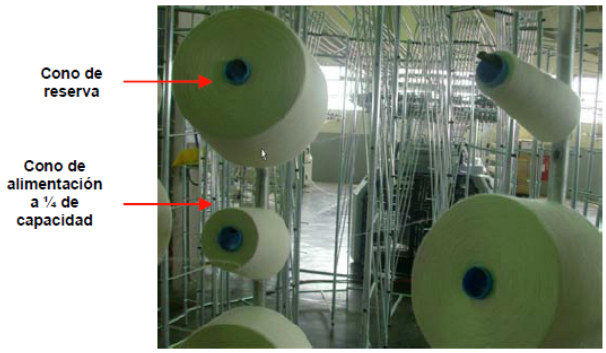
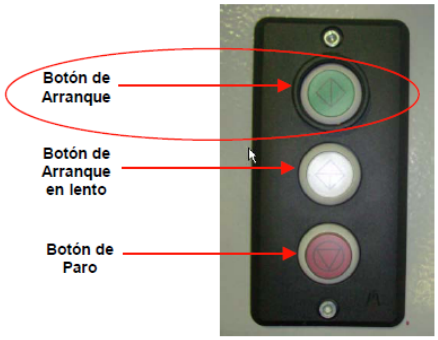
2. ALCANCE:

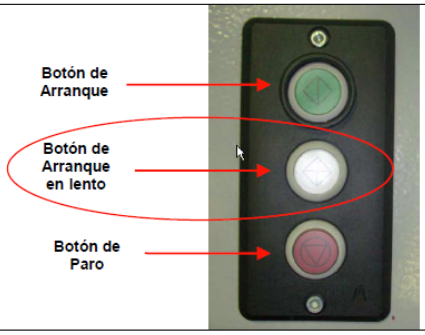
Aplica al área de Tejeduría y Mantenimiento de Tejeduría.

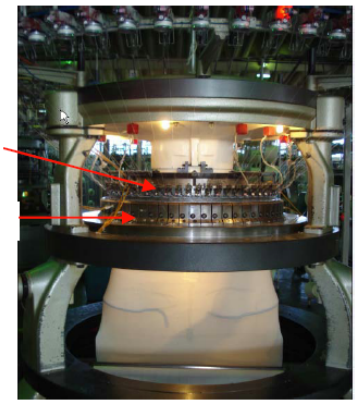
3. INSTRUCCIONES

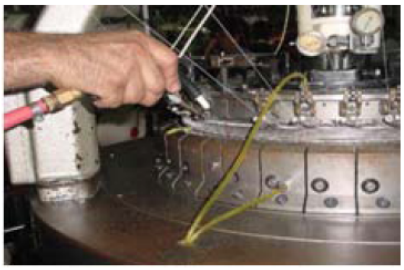
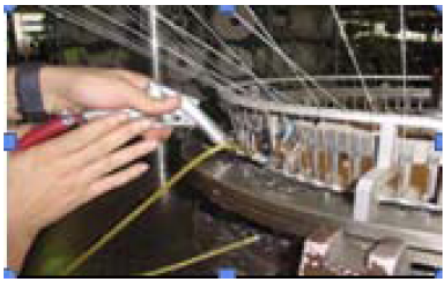
INSTRUCCIONES	IMAGEN		REGISTRO
1. Recibir el telar 5 minutos antes de comenzar el turno para poder recibir información de parte del operario que entrega la máquina.			
2. Seleccionar su turno en la pantalla del telar o en la perilla de selección de los contadores.	**Contador con perilla de seleccion**	**Pantalla (Display) del telar** 	

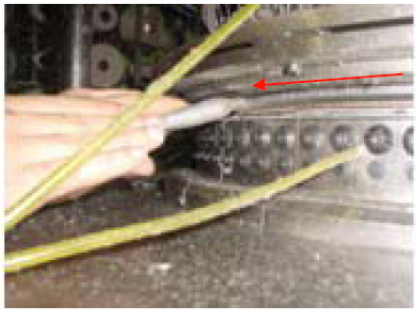
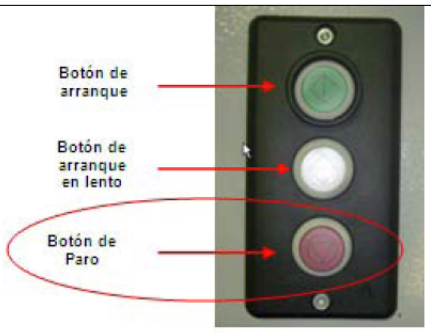
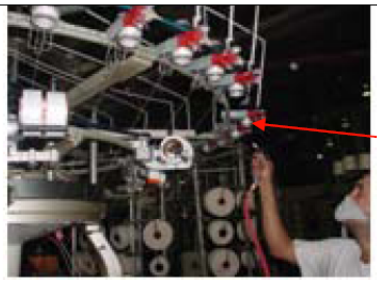
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
3. Anotar con una tiza y sobre la tela montada en el telar, el número indicativo de su turno para indicar el comienzo del turno de trabajo.		
4. Revisar cada alimentador para asegurar su correcto funcionamiento y que tengan en su reserva por lo menos veinte (20) vueltas de hilo. Además de la correa en su sitio.	**Posición de la correa**  **Alimentador con 20 vueltas** 	
5. Girar lentamente el telar, pulsando el botón de arranque en lento, para asegurarse de que no presenta ninguna anormalidad, en el tejido o en el telar.		
6. Revisar el titulo, lote y características del hilo, con el que está trabajando el telar.		

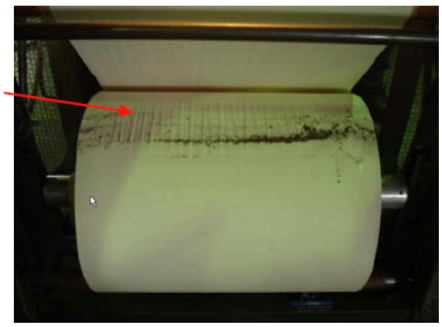
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
7. Cargar la fileta del telar con conos de hilo de reserva. Estos se colocaran, solo cuando los conos de alimentación estén a ¼ aproximadamente de terminarse.		
8. Unir el cono de reserva con el cono de alimentación, a través del nudo del tejedor. Nota: Esto se puede efectuar con la máquina en movimiento.		
9. Encender la máquina presionando el botón de arranque. Nota: Si el telar esta frio, se debe trabajar los primeros 30 minutos en lento.		

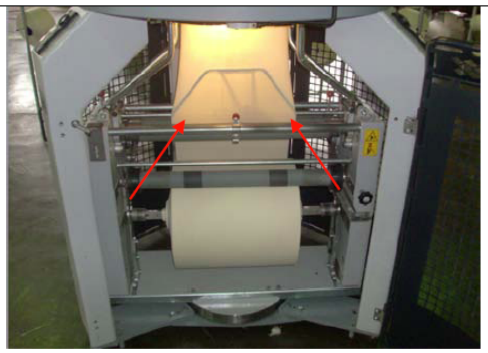
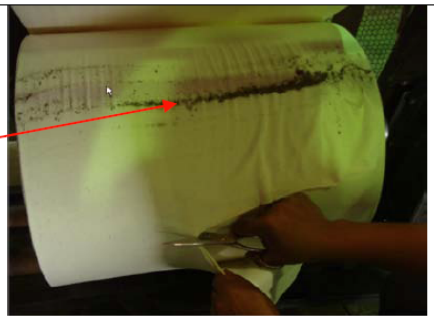
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
10. Vigilar constantemente el buen funcionamiento del telar y la calidad de la tela. Si se presenta algunos de estos eventos, se debe: • Rotura de hilo, ir al instructivo reparación de roturas de hilo (IT-TJ-03) • Caída de tela, ir al instructivo de montaje de tela (IT-TJ-05) • Agujas defectuosas, ir al instructivo cambio de agujas defectuosas (IT-TJ-04)		
11. Cada 10 minutos, disminuir la velocidad del telar, presionando el botón de "arranque en lento", para verificar la calidad de la tela. En caso de presentarse alguna anormalidad, se debe avisar al supervisor de turno o en su defecto al supervisor de mecánicos.		
12. Una vez que el telar indique el final del rollo, proceder a limpiar el telar.		

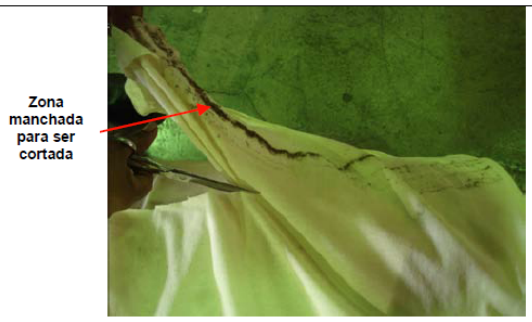
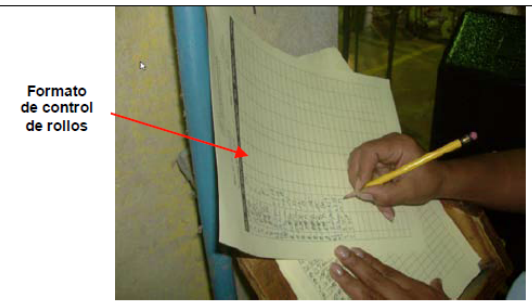
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
13. Verificar si el telar que está trabajando es mono-Fontura (Jersey, piquet o fleece) o Doble-Fontura (Rib, Overtnit, Interlock)	**Mono Fontura** **Doble fontura**	
14. Si el telar es **doble-Fontura (Rib, Overtnit, Interlock)** 		
14.1. Soplar (con el telar parado) el plato y los guía hilos para limpiar la pelusa que se haya acumulado en ellos. **(Solo en telares Rib, Overnit, Interlock)**		

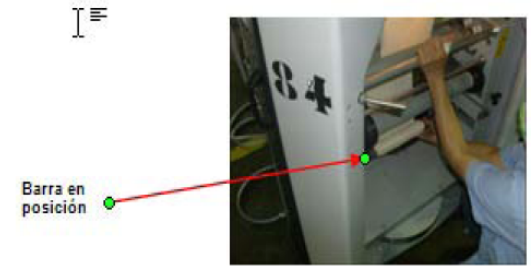
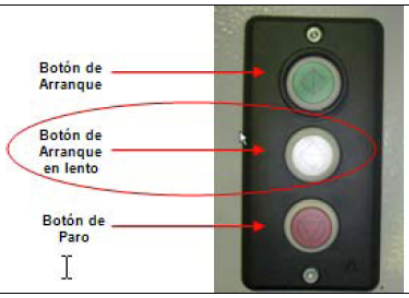
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
14.2. Soplar entre las placas y las agujas con un ángulo de 45º, con el telar en movimiento y por tres (3) o cuatro (4) vueltas, para liberar la pelusa que se haya acumulado. **(Solo en telares Rib, Overnit, Interlock)** **Nota:** Continuar con el paso Nº 16		
15. **Si el telar es Mono-Fontura (Jersey, piquet o fleece)** **Cilindro**		
15.1. Soplar con la máquina en movimiento y en un ángulo de 45º sobre el aro del platinero, por 3 o 4 vueltas. **(Solo en telares de Jersey, piquet o fleece)**		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
15.2. Soplar desde abajo del aro de platinas, durante 3 o 4 vueltas y con la máquina en Movimiento. **(Solo en Telares de Jersey, piquet o fleece)** **Nota:** Continuar con el paso Nº 16.		
16. Proceder a apagar el telar presionando el botón de paro.		
17. Soplar ventiladores y los alimentadores **con el telar detenido**, para eliminar la pelusa acumulada. Asegurarse de que no quede pelusa bajo las ruedas de alimentación.		
18. Soplar el guía hilos con un movimiento de Zig-Zag hacia arriba y abajo, con el telar detenido.		

19. Soplar **con el telar detenido**, todos los conos de hilo de la fileta, teniendo especial cuidado de que la pelusa no pase hacia los telares vecinos.		
20. Soplar **con el telar detenido**, los conos de hilo de la fileta de arriba hacia abajo (solo en los telares con fileta superior)		
21. Limpiar la superficie del telar con un paño. **IMPORTANTE: DURANTE ESTE PASO LA MÁQUINA DEBE ESTAR PARADA.**		
22. Bajar la tela hasta que la mancha de la limpieza quede al frente del rollo	**Frente del rollo con la mancha de limpieza** 	

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
23. Colocar el telar en posición para retirar el rollo.		
24. Abrir la compuerta del telar y retirar los pasadores de la barra de enrollamiento, para retirar la misma.		
25. Cortar la tela justo después de la mancha de la limpieza.		
26. Sacar la barra de enrollamiento del rollo de tela.		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
27. Cortar la zona manchada del rollo producido.		
28. Revisar la tela estirándola con la mano, para asegurarse que no tenga ninguna falla.		
29. Marcar el rollo, escribiendo sobre el mismo los siguientes datos: Fecha, Número de Telar (Encerrado en un circulo), Titulo de Hilo, Número de rollo, Turno, Número de lote de Hilo (encerrado en un circulo)		
30. Anotar los datos de rollo en el formato de Control de Rollos (FO-TJ-02).		Control de Rollos (FO-TJ-02)

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
31. Colocar la tela que quedó en el telar enrollándola en la barra lo más lisa posible, para que pueda enrollar sin problema.		
32. Montar la barra de enrollamiento y asegurarse muy bien de que los pasadores estén en su sitio.		
33. Verificar que el contador de rollos este en cero.		
34. Arrancar el telar presionando el botón de “Arranque en lento” por un (1) minuto y luego pasar a velocidad normal.		
35. **Continuar con los pasos, a partir del N° 9.**		

Anexo N°38 Manual de reparación de rotura de hilos.

Fuente departamento de producción tejeduría.

SGC ovejita	**REPARACION DE ROTURA DE HILOS**	Código: IT-TJ-03	Página: 1/5
		Rev.: 0	Fecha: 15/10/09

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	INSTRUCCIONES	2
4.	REGISTROS	3

DOCUMENTO DISTRIBUIDO A: Todos los usuarios de la red / Responsable del área que no disponga de acceso a la red.

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos González Ingeniero de Planta	Teodoro Torres Jefe de Tejeduría	Juan Fernández Gerente de Planta

Archivo electrónico: IT-TJ-03

El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO:

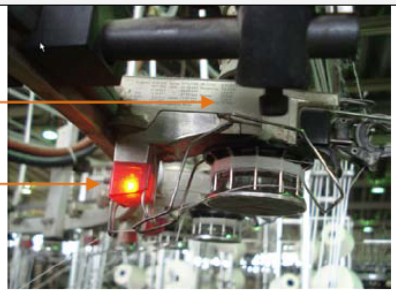
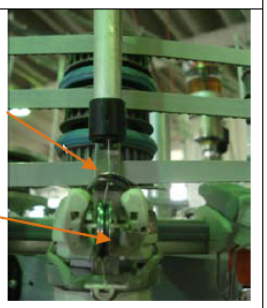
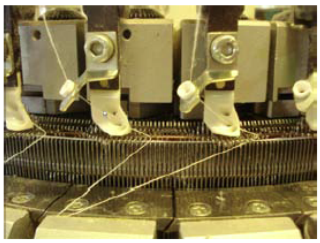
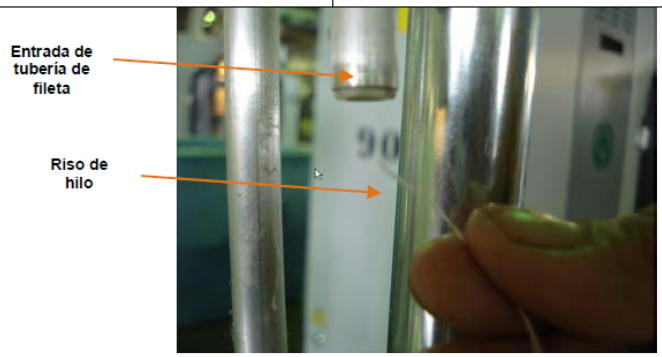
Establecer las instrucciones para reparar correctamente la rotura de hilos en telares con y sin tubería en la fileta, cuando estas se presenten durante el turno de trabajo.

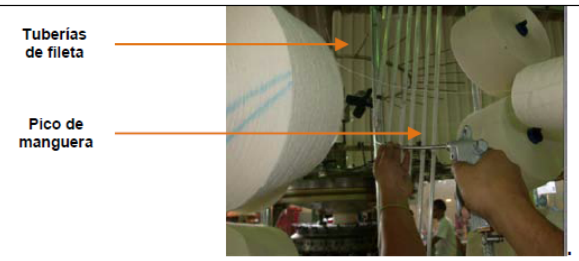
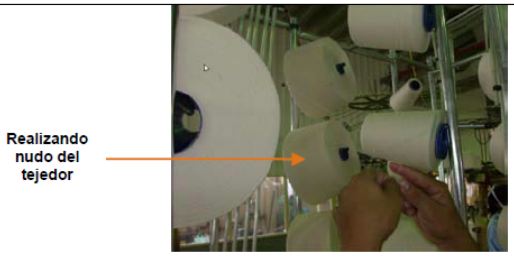
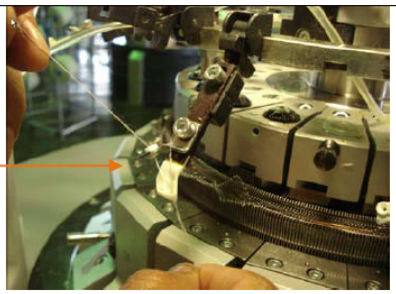
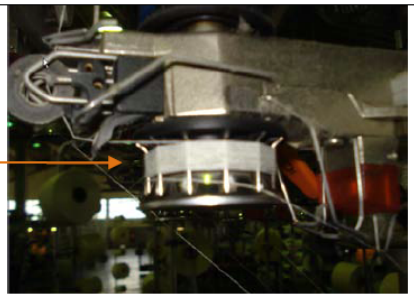
2. ALCANCE:

Aplica al área de Tejeduría.

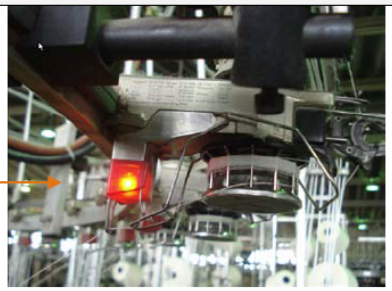
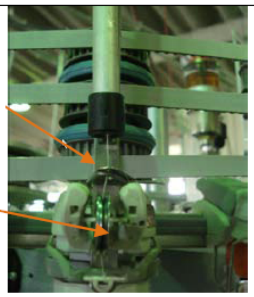
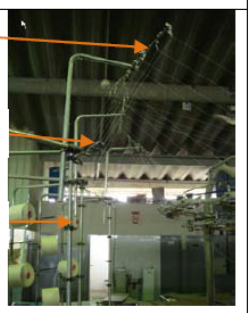
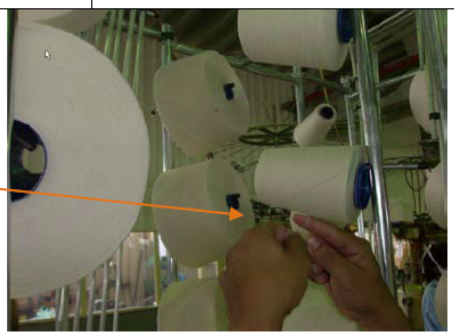
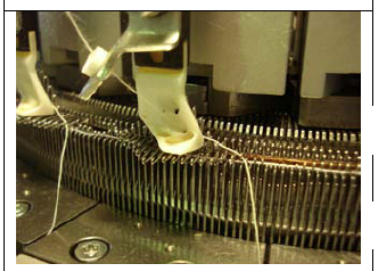
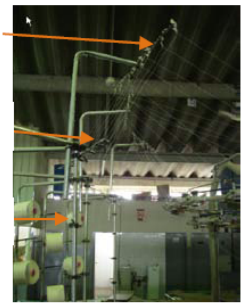
3. INSTRUCCIONES:

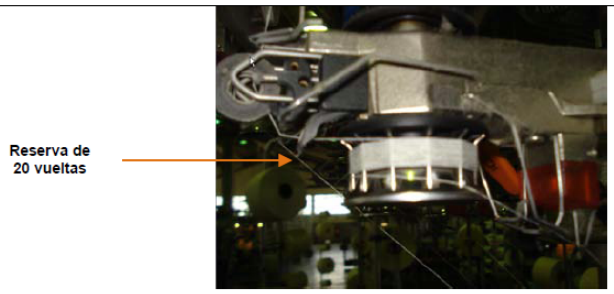
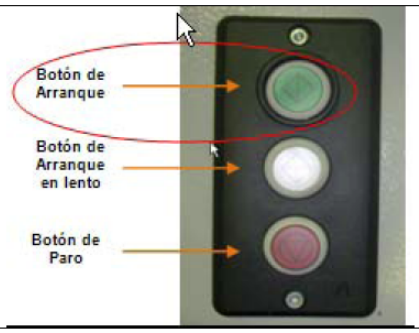
3.1. TELARES CON TUBERIA EN LA FILETA

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
1. Verificar en que alimentador ocurrió la rotura. Esto lo muestra la luz indicadora encendida.		
2. Ubicar el nivel donde sucedió la ruptura (en el purgador de la fileta, en el alimentador o en la guía de hilos, etc.)	Alimentador  Guía Hilos 	
3. Realizar un riso al hilo y Colocarlo en la entrada de la tubería correspondiente. (Solo en el caso de que la ruptura suceda antes de la fileta)		

4. Tomar la manguera de aire y con esta soplar la bola de hilo hasta que salga por el otro extremo de la tubería. (Solo en el caso de los telares con filetas con sistema de tubos)		
5. Unir las dos puntas a través del "nudo del Tejedor".		
6. Pasar el hilo por las guías correspondientes.		
7. Verificar que el alimentador tenga por lo menos veinte (20) vueltas de hilo en la reserva.		
8. Arrancar el telar a través del botón de arranque.		

3.2. TELARES SIN TUBERIA EN LA FILETA

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
1. Verificar en que alimentador ocurrió la rotura. Esto lo muestra la luz indicadora encendida.		
2. Ubicar el nivel donde sucedió la ruptura (en el purgador de la fileta, en el alimentador o en la guía de hilos, etc.)	**Alimentador**  **Fileta** 	
3. Unir las puntas de los hilos a través del nudo del tejedor.		
4. Pasar el hilos por las guías y purgadores correspondientes.	**Guia Hilo**  **Fileta** 	

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
5. Verificar que el alimentador tenga por lo menos veinte (20) vueltas de hilo en la reserva.		
6. Arrancar el telar a través del botón de arranque.		

Anexo N°39 Manual de procedimiento de cambio de aguja.

Fuente departamento de producción tejeduría.

SGC ovejita	**CAMBIO DE AGUJAS DEFECTUOSAS**	Código: IT-TJ-04	Página: 1/4
		Rev.: 0	Fecha: 15/10/09

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	INSTRUCCIONES	2
4.	REGISTROS	4

DOCUMENTO DISTRIBUIDO A: Todos los usuarios de la red / Responsable del área que no disponga de acceso a la red.

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos González Ingeniero de Planta	Teodoro Torres Jefe de Tejeduría	Juan Fernández Gerente de Planta

Archivo electrónico: IT-TJ-04

El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

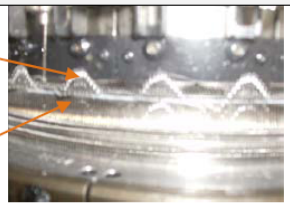
1. OBJETIVO:

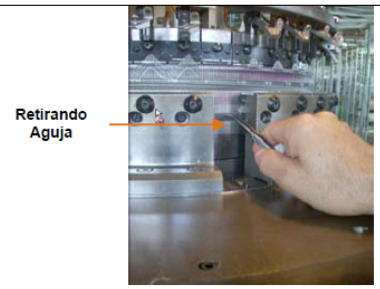
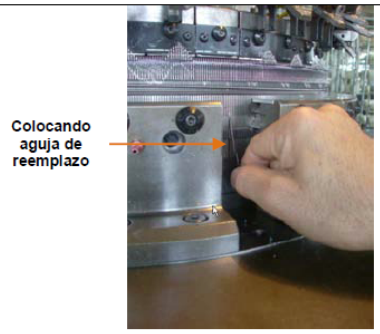
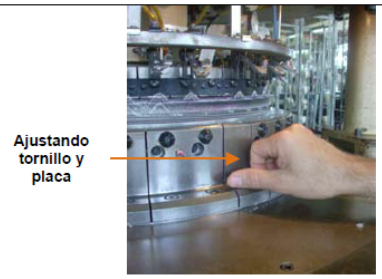
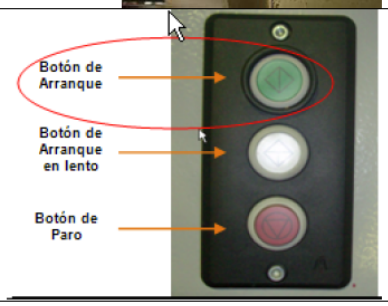
Establecer instrucciones para el correcto reemplazo de agujas defectuosa (agujas rotas, dobladas o con algún defecto), cuando se produzcan durante el turno de trabajo.

2. ALCANCE:

Aplica al área de Tejeduría.

3. INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
1. Ubicar la aguja defectuosa (doblada, rota, etc.)		
2. Llevar la aguja defectuosa hasta la placa destinada para tal fin. (en los telares de jersey las agujas pueden ser retiradas a través de cualquier placa)		
3. Tomar las medidas de seguridad para que el telar no pueda arrancar sin una placa; tales como, activar un disparo de aguja o un alimentador.		
4. Aflojar el tornillo y quitar la placa, bien sea del cilindro o el plato.		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
5. Localizar la aguja dañada y retirarla.		
6. Colocar la aguja de reemplazo. En caso de no poseer la aguja de reemplazo, solicitarla al supervisor de telares o en su defecto al supervisor de mecánicos.		
7. Colocar nuevamente la placa y ajustar el tornillo de seguridad.		
8. Mover el telar utilizando la palanca de accionamiento manual, para verificar que la placa este bien montada y que no haya quedado alguna aguja trancada.		
9. Arrancar el telar utilizando el botón de arranque.		

Anexo N°40 Manual de procedimiento de montaje de tela.

Fuente departamento de producción tejeduría.

	MONTAJE DE TELA	Código: IT-TJ-05	Página: 1/8
		Rev.: 0	Fecha: 01/08/09

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	INSTRUCCIONES	2
4.	REGISTROS	9

DOCUMENTO DISTRIBUIDO A: Todos los usuarios de la red / Responsable del área que no disponga de acceso a la red.

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos González	Teodoro Torres	Juan Fernández
Ingeniero de Planta	Jefe de Tejeduría	Gerente de Planta

Archivo electrónico: IT-TJ-05

El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO:

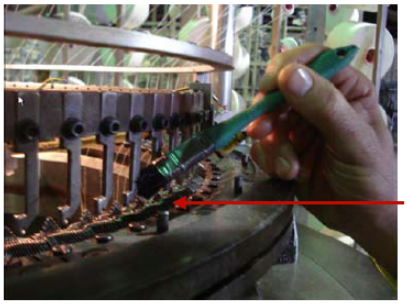
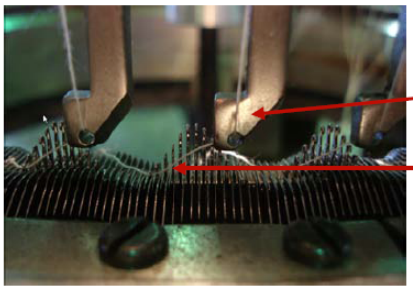
Establecer las instrucciones para el montaje de la tela en telares mono fontura y doble fontura.

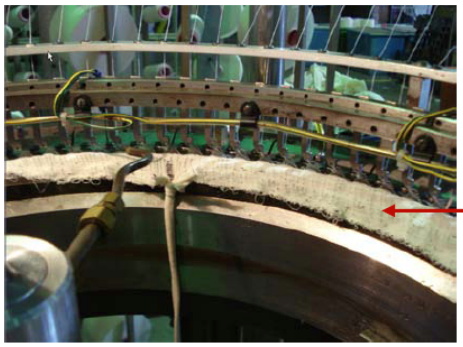
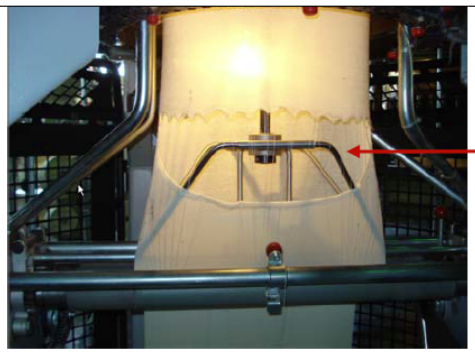
2. ALCANCE:

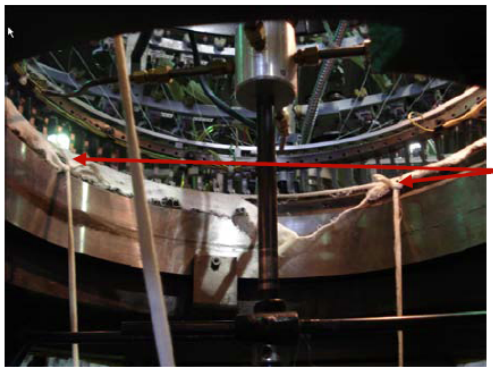
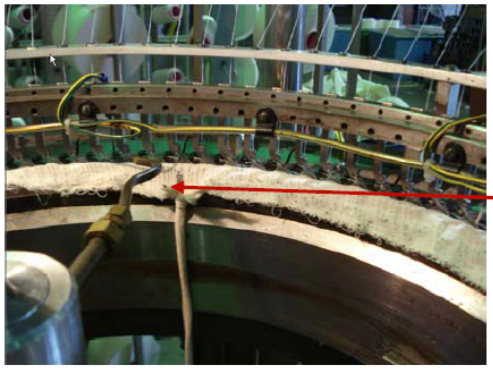
Aplica al área de Tejeduría.

3. INSTRUCCIONES

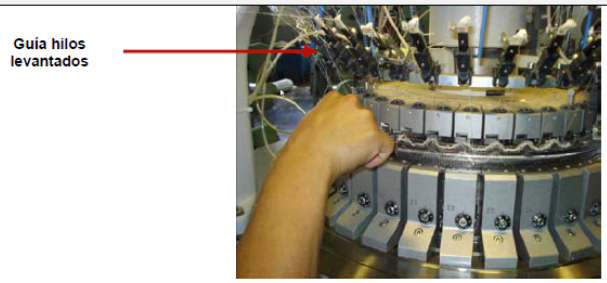
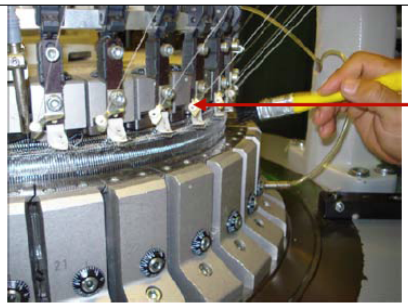
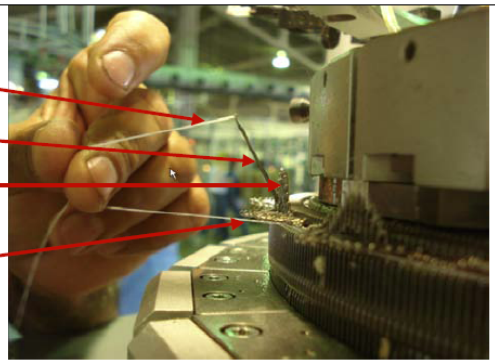
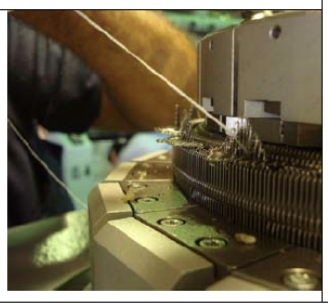
3.1. TELARES JERSEY MONO FONTURA

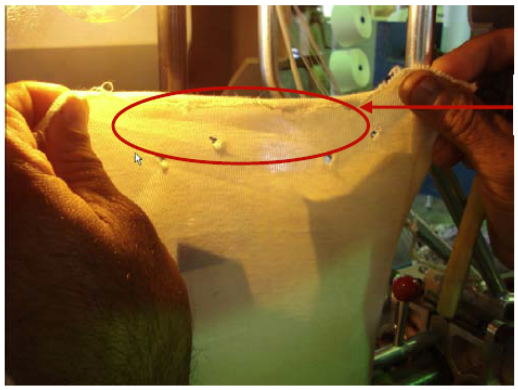
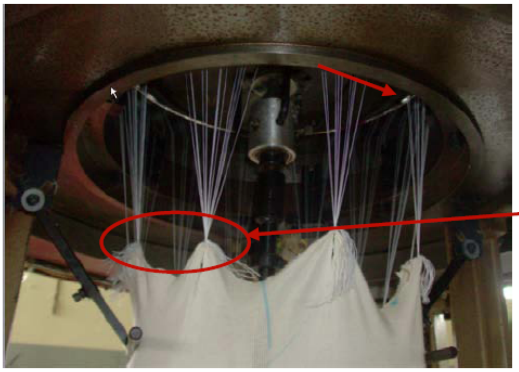
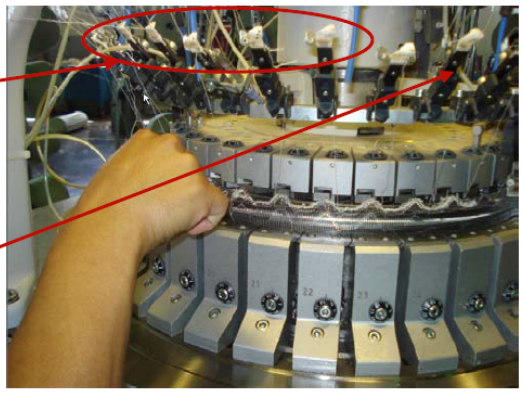
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
1-. Ubicar la caída y abrir las lengüetas de las agujas sin hilo con una brocha.	 Abriendo lengüetas de las agujas con una brocha	
2-. Introducir hilo en el guía hilo, pasarlo a través de las agujas y mantener los hilos tensos.	 Guía Hilo Hilo a través de las agujas Ajustando tensión de los hilos	

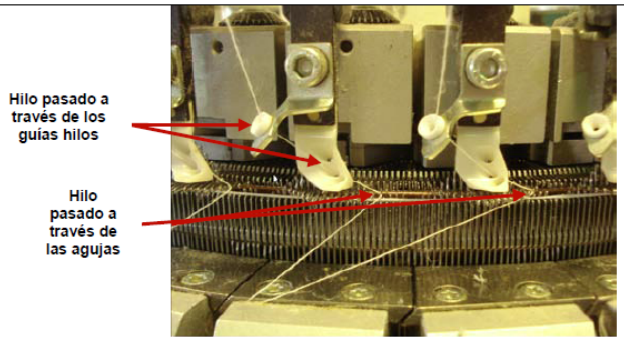
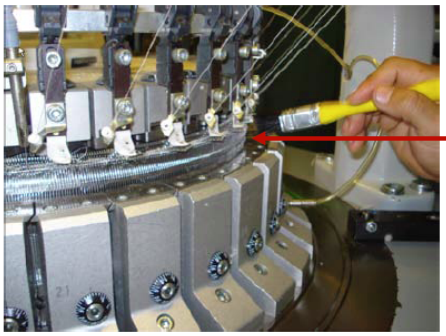
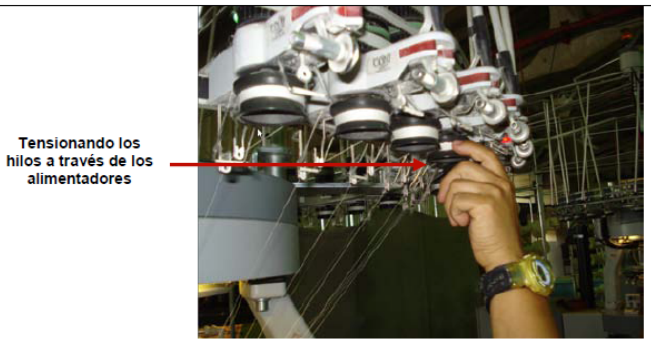
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
3. Mover el telar con la palanca de accionamiento manual hasta que se haya formado tejido en la agujas y luego arrancar el telar a través del botón de arranque.		
4-. Bajar la tela asegurándose que el orificio de la caída no se enganche en ninguna pieza del telar.		

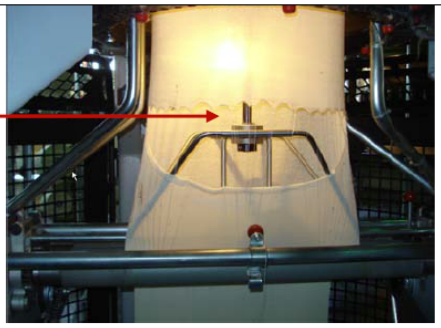
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
5-. En el caso de que la caída sea muy grande, se amarran los extremos del orificio con una tira de tela.	 Tiras de tela unida al tejido, Vista inferior  Tiras de tela unida al tejido, Vista Superior	
6-.Revisar exhaustivamente la tela para evitar la ocurrencia de defectos ocasionados por agujas que se hayan podido dañar con la operación.	Operario realizando revisión de tela	

3.2. TELARES RIB, OVERNIT, INTERLOCK DOBLE FONTURA

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
1-. Ubicar la caída, levantar los guías hilos frente a la misma, remover la acumulación de hilo y pelusa de las agujas SIN GIRAR EL TELAR.		
2-. Abrir las lengüetas de las agujas con una brocha.		
3-. Con una aguja larga, introduce hilo entre las agujas activas del primer guía hilo sin tela, apoyándose en las agujas del cilindro y manteniendo bajo las agujas del plato.		
4-. Pasar el hilo entre plato y cilindro.	Vista superior  Vista Inferior	

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
5- Abrir agujeros a la tela en el enrollador para sujetar los hilos (puentes) a través de un pequeño nudo	 	
6-. Repetir los pasos 4 y 5 en cada uno de los guía hilos con tela caída deteniendo el proceso en el segundo guía hilo que tenga tela montada. Los puentes no pueden quedar demasiado tensionados.		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
7-. Introducir el hilo para tejer por los guía hilos, pasándolo entre las agujas y se tensiona el mismo.		
8-. Girar el telar mediante la palanca de accionamiento manual, y se mantienen las lengüetas abiertas mediante una brocha.	 	
9-. Continuar con la operación, tensionando los hilos regularmente, hasta que haya tela en las agujas.		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
10-. Bajar lentamente el orificio formado, cuidando que no se enganche en ninguna pieza del telar.	Orificio ocasionado por la caída de tela 	
11-.Revisar exhaustivamente la tela para evitar la ocurrencia de defectos ocasionados por agujas que se hayan podido dañar con la operación.	Operario realizando revisión de tela	

Anexo N°41 Manual de procedimiento de recepción y despacho de tela cruda. Fuente departamento de producción tejeduría.

SGC ovejita	**RECEPCIÓN Y DESPACHO DE TELA CRUDA**	Código: IT-TJ-06	Página: 1/7
		Rev.: 0	Fecha: 01/08/09

CONTENIDO

		Pág.
1.	OBJETIVO	2
2.	ALCANCE	2
3.	INSTRUCCIONES	2
4.	REGISTROS	7

DOCUMENTO DISTRIBUIDO A: Todos los usuarios de la red / Responsable del área que no disponga de acceso a la red.

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Juan Carlos González Ingeniero de Planta	Maria Eugenia Nuñez Contralor	Juan Fernádez Gerente de Planta

Archivo electrónico: PR-TJ-06

El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO:

Establecer las instrucciones para la recepción y despacho del producto terminado del departamento de tejeduría.

2. ALCANCE:

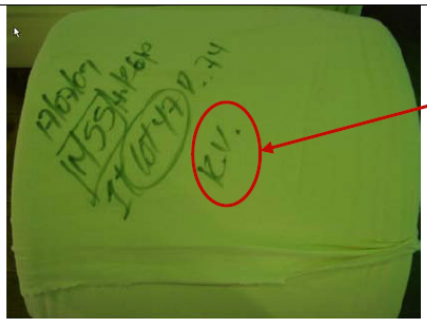
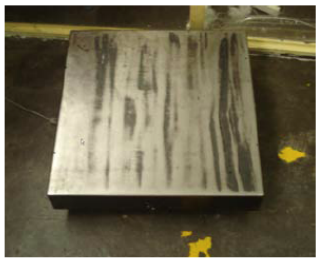
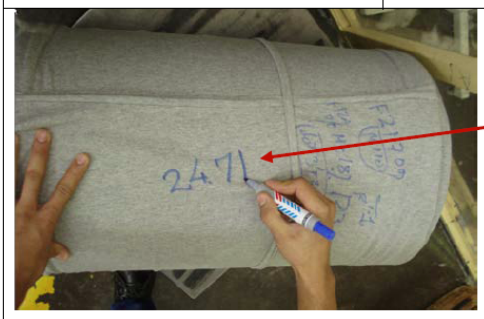
Aplica al área de almacén y despacho de tejeduría.

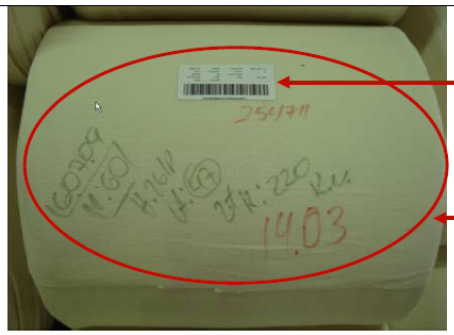
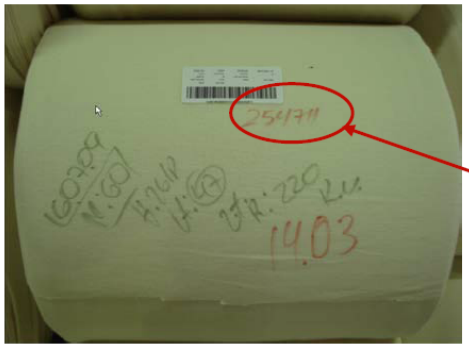
3. INSTRUCCIONES

3.1. RECEPCIÓN DE TELA CRUDA

<table>
<tr><th>INSTRUCCIONES</th><th colspan="2">IMAGEN</th><th>REGISTRO</th></tr>
<tr><td rowspan="2">1. Ubicar los carros y paletas utilizados para la carga de rollos de tela.</td><td>Carro para la carga de tela
 </td><td>Paletas
 </td><td rowspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2">2. Recoger los rollos de tela producidos en cada una de las maquinas del departamento de tejeduría

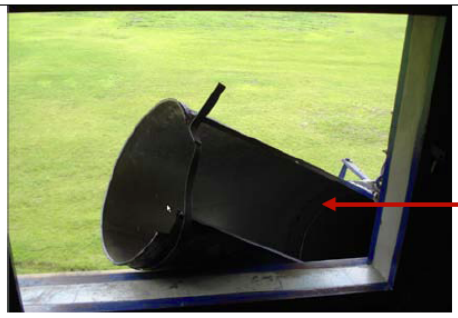
Recogida de rollos de tela desde las máquinas</td></tr>
</table>

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
3. Llevar los rollos recogidos al área de revisado y distribuirlos a los diferentes revisadores de tela.	Rollos dispuestos en el área de revisión	
4. Retirar los rollos ya revisados y llevarlos al área de pesado.	 Marca del revisador que indica que el rollo ya fue revisado.	
5. Pesar y anotar los datos obtenidos en el rollo.	Plataforma Balanza  Pantalla Balanza  Anotando Peso del rollo	

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
6. Notifica los rollos pesados a través del sistema SAP, Transacción ZPP05 (Ver instrucción de PP) y genera etiquetas de identificación de rollos.		
7. Pegar las etiquetas a los rollos. Nota: La etiquetas son pegadas en la zona de identificación. (Zona donde el operario y revisadores han anotado los datos del rollo).		
8. Anotar en la zona de identificación del rollo el número de lote interno de SAP. Nota: El lote interno de Sap es tomado de la etiqueta de identificación	 	

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
9. Llevar rollos etiquetados al almacén de producto terminado Tejeduría y organizarlo por número de máquina.	**Almacen de Tela cruda** **Organización de rollos por número de máquina** 	

3.2. DESPACHO DE TELA CRUDA.

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
1. Recoger los rollos de tela notificados y colocarlos en paletas o carros, para que sean procesados por el sistema SAP	Recogida de rollos para procesar en el sistema	
2. Procesa en el sistema (Lectura de código de barra) los rollos notificados, transacción SAP ZMM02. Y genera Nota de control interno SAP Nota: Esto lo realiza el supervisor de despacho:	Pistola PDA Código de barra de etiqueta de identificación	Nota de control interno SAP
3. Llevar los rollos procesados en el sistema hacia el área de despacho (tobogán de despacho).	 Tobogán de despacho	
4. Colocar uno a uno los rollos en el tobogán de despacho.	Procediendo a despachar rollos de tela por el tobogán	

Anexo N°42 Manual de procedimiento de arranque de un telar en “0” con cambio de lote.

Fuente elaboración propia.

SGC ovejita	**ARRANQUE DE UN TELAR EN “0” CON CAMBIO DE LOTE**	Código: IT-TJ-14	Página: 1/9
		Rev.: 0	Fecha: 01/06/17

CONTENIDO

Pág. 1. OBJETIVO ¡Error! Marcador no definido.
2. ALCANCE 2
3. INSTRUCCIONES 2
4. REGISTROS 9

DOCUMENTO DISTRIBUIDO A: Todos los usuarios de la red / Responsable del área que no disponga de acceso a la red.

CONTROL DE CAMBIOS		
Fecha	**Revisión**	**Descripción del Cambio**

Elaborado	Revisado	Aprobado
Leonardo Mendoza	Joubran Díaz Jefe de Tejeduría	Juan Fernández Gerente de Planta

Archivo electrónico: IT-TJ-14 El Grupo Ovejita se reserva todos los derechos de este documento y de la información en él contenida. Su reproducción, uso o entrega a terceras partes sin autorización expresa queda estrictamente prohibida.

1. OBJETIVO:

Establecer las instrucciones para el correcto montaje del material en un telar arrancado de “0” y las instrucciones para el procedimiento de un cambio de lote.

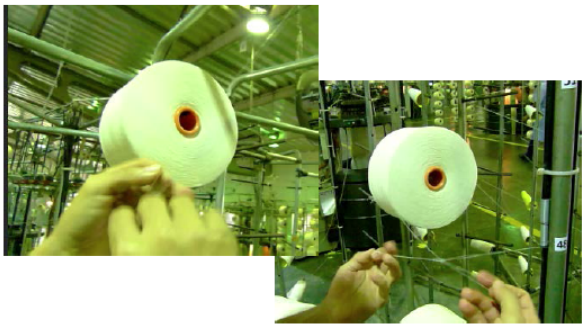
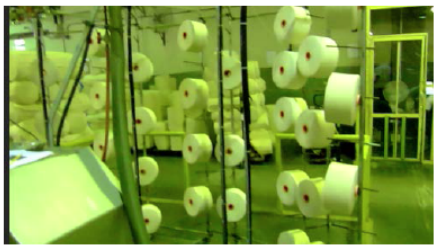
2. ALCANCE:

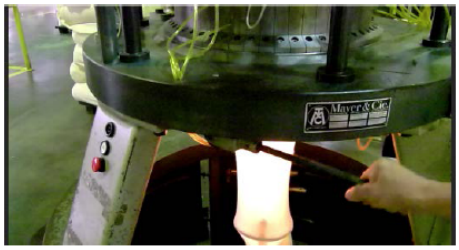
Aplica al área de Tejeduría y Mantenimiento de Tejeduría.

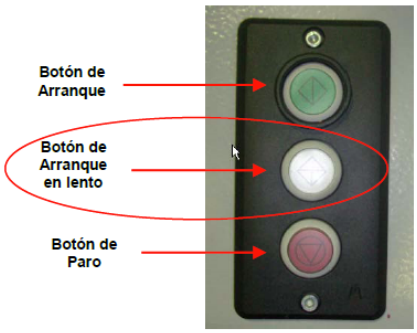
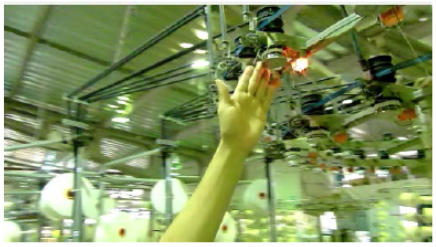
3. INSTRUCCIONES

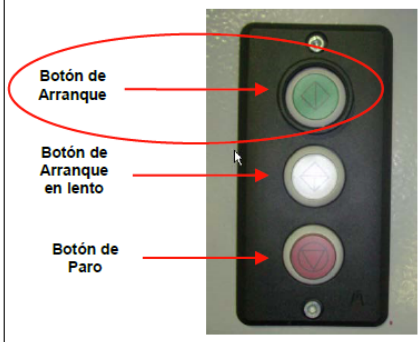
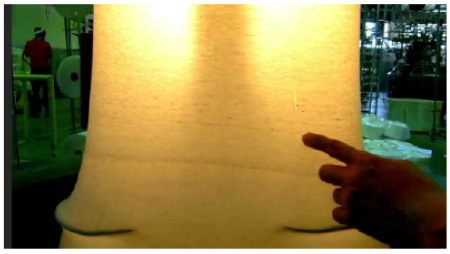
INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
1. Se recibe el telar y las instrucciones del supervisor, para colocar el nuevo lote al telar.		
2. Se procede a realizar la limpieza del telar con los implementos de seguridad correspondientes (tapa bocas y lentes)		

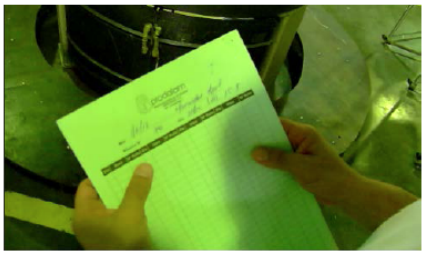
3. Se debe limpiar el telar de arriba hacia abajo con la pistola de aire comprimido, y tener cuidado de no levantar pelusas del piso.		
4. Se limpian las filetas con la pistola de aire comprimido de la misma forma (de arriba hacia abajo)		
5. Se procede a barrer la pelusa que se acumuló en el suelo después de limpiar el telar.		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
6. Se procede a cargar los conos de hilo del nuevo lote en las filetas.		
7. Se amarran los conos nuevos con los hilos del lote viejo (nudo del tejedor), para que el telar pueda arrancar adecuadamente.		
8. Verificar que todos los conos están amarrados a los hilos de alimentación.		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
9. Se procede a encender el telar, ya que el telar está parado desde “0”, a de suministrarle energía.	Interruptor que proporciona energía.	
10. Se verifica que el contador este en el turno que corresponda y que el contador este en “0”.		
11. Se utiliza la palanca de movimiento manual, para aflojar las agujas ya que el telar se encontraba parado.		

12. Se revisan los alimentadores para que tengan la cantidad de hilos adecuados y no se generen fallas.		
13. Se procese a arrancar el telar en el botón lento, dando toques seguidos para observar cómo se comporta el telar.		
14. Durante este procedimiento el telar romperá varios hilos, debido a los nudos realizados anteriormente.		

15. Al observar que el telar no presenta inconvenientes, se procede a activar el botón de arranque normal.		
16. Se observa la marca de la limpieza, donde lo que se encuentra por debajo de la línea es el lote viejo y por encima es el lote nuevo.		
17. Cuando la marca haya descendido, se procede a cortar el rollo.		

INSTRUCCIONES	IMAGEN	REGISTRO
18. Luego de sacar el rollo del lote viejo, se va al contador para ponerlo nuevamente en “0”, ya que las otras vueltas no corresponden al rollo requerido y se pone en marcha.		
19. Se debe recoger la tarjeta del viejo lote, e ir a la oficina del supervisor el cual nos proporcionará una nueva tarjeta para el nuevo lote con el marcador correspondiente.		
20. Al culminar el primer rollo se debe notificar al supervisor para que el rollo sea llevado a revisión.		

Anexo N°43 Formularios del departamento

Formularios presentes en el departamento de tejeduría. Fuente departamento de producción de tejeduría.

prodalam c.a
procesadora de alimentos amazonas c.a.

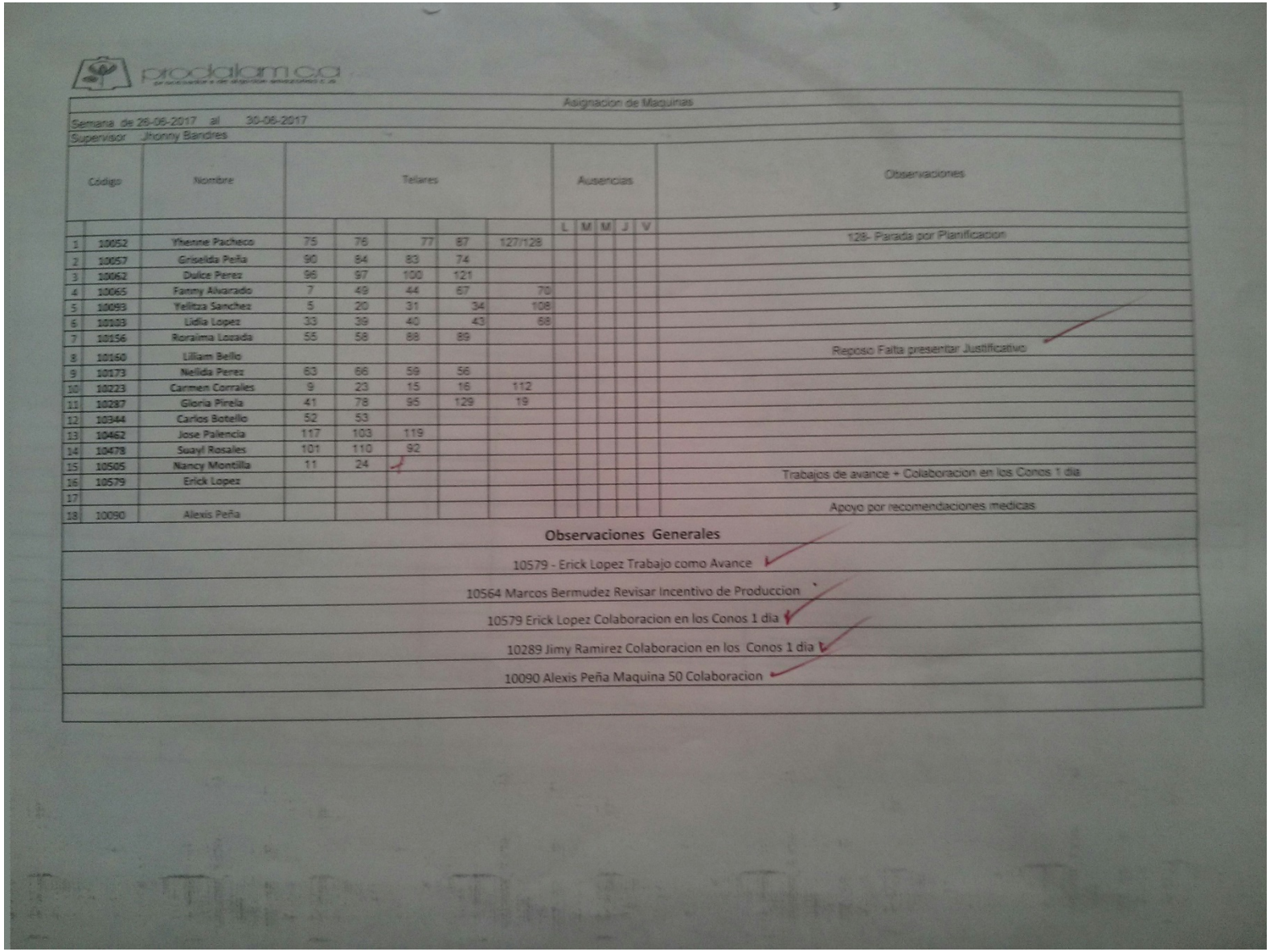
CANTIDAD DE ROLLOS REVISADOS A LA SEMANA

SEMANA DEL: 26 / 06 / 17 AL 30 / 06 / 17

REVISADORA NO. 03

NOMBRE DEL REVISOR Doris Diaz

DIA	CANTIDAD DE ROLLOS REVISADOS	CANTIDAD DE ROLLOS BUSCADOS	OBSERVACIONES
LUNES	23		Charla y Falta de Rollos
MARTES	23		" " "
MIERCOLES	36		" " "
JUEVES	33		" " "
VIERNES	33		" " "



Asignacion de Maquinas

Semana de 26-06-2017 al 30-06-2017

Supervisor Jhonny Bandres

	Código	Nombre	Telares					Ausencias					Observaciones
								L	M	M	J	V	
1	10052	Yhenne Pacheco	75	76	77	87	127/128						128- Parada por Planificacion
2	10057	Griselda Peña	90	84	83	74							
3	10062	Dulce Perez	96	97	100	121							
4	10065	Fanny Alvarado	7	49	44	67	70						
5	10093	Yelitza Sanchez	5	20	31	34	108						
6	10103	Lidia Lopez	33	39	40	43	68						
7	10156	Roraima Lozada	55	58	88	89							
8	10160	Lilliam Bello											Reposo Falta presentar Justificativo
9	10173	Nelida Perez	83	66	59	56							
10	10223	Carmen Corrales	9	23	15	16	112						
11	10287	Gloria Pirela	41	78	95	129	19						
12	10344	Carlos Botello	52	53									
13	10462	Jose Palencia	117	103	119								
14	10478	Suayl Rosales	101	110	92								
15	10505	Nancy Montilla	11	24									
16	10579	Erick Lopez											Trabajos de avance + Colaboracion en los Conos 1 dia
17													
18	10090	Alexis Peña											Apoyo por recomendaciones medicas

Observaciones Generales

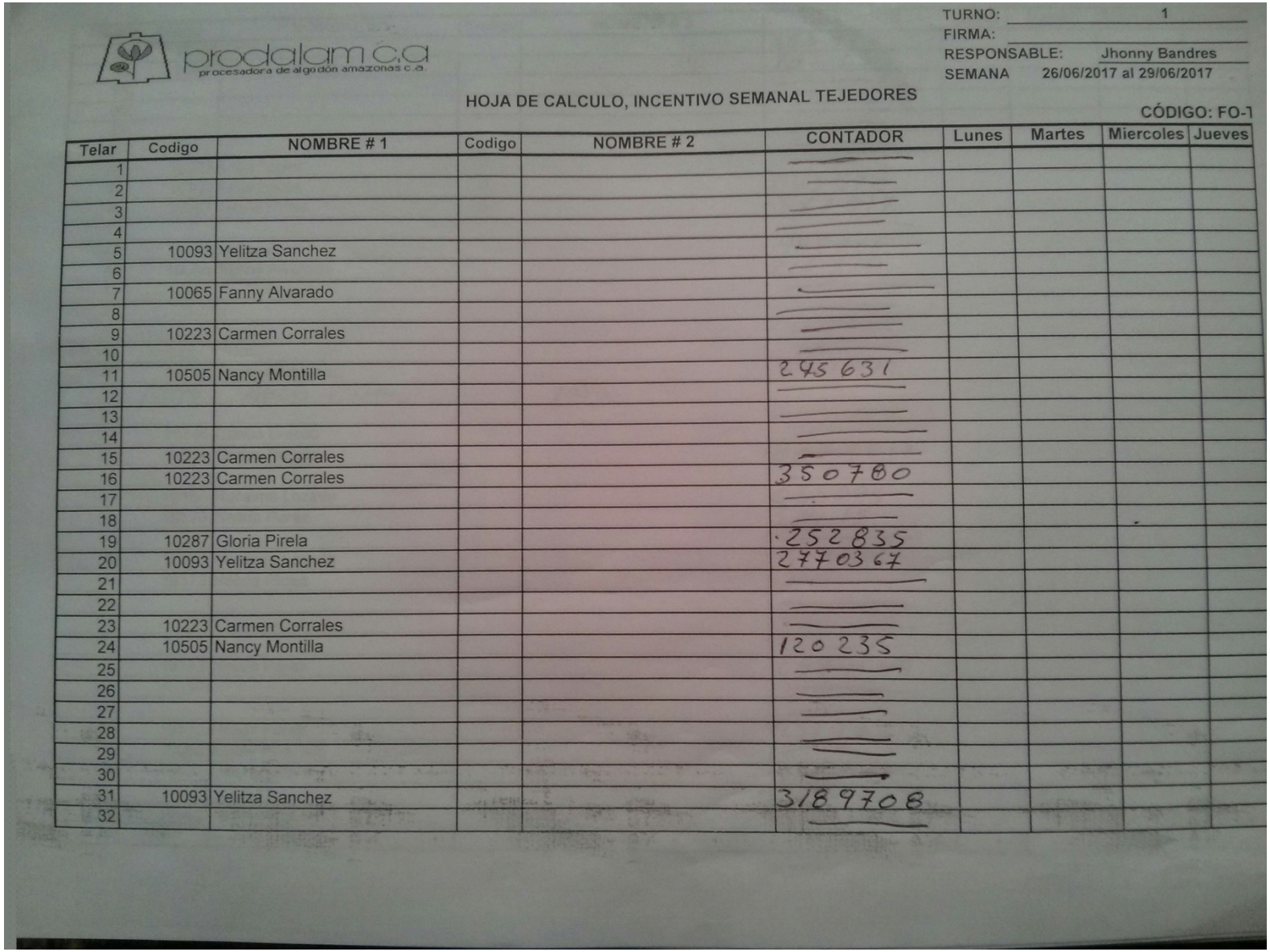
10579 - Erick Lopez Trabajo como Avance

10564 Marcos Bermudez Revisar Incentivo de Produccion

10579 Erick Lopez Colaboracion en los Conos 1 dia

10289 Jimy Ramirez Colaboracion en los Conos 1 dia

10090 Alexis Peña Maquina 50 Colaboracion



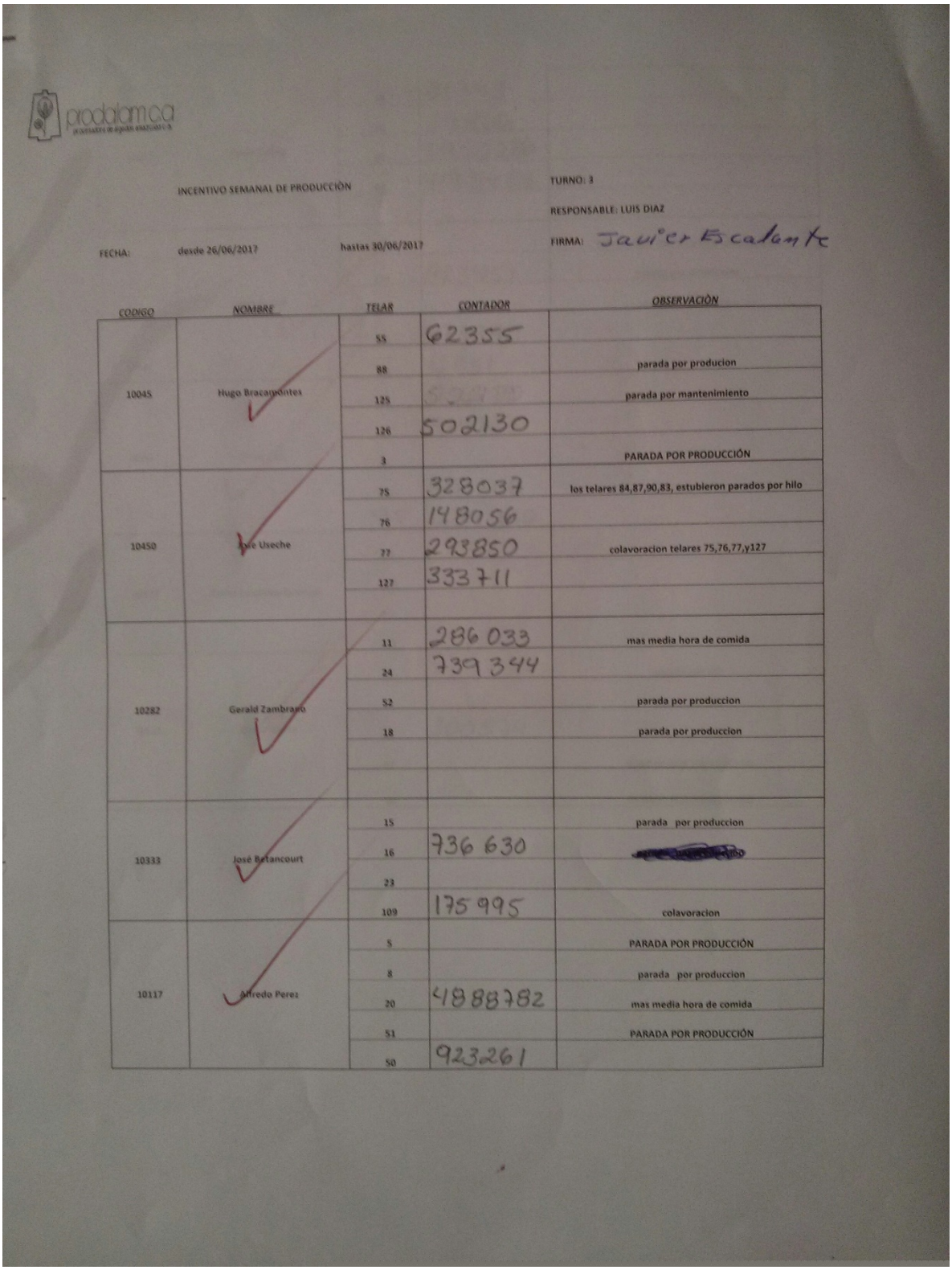
prodalam c.a
procesadora de algodón amazonas c.a.

TURNO: 1
FIRMA:
RESPONSABLE: Jhonny Bandres
SEMANA 26/06/2017 al 29/06/2017

HOJA DE CALCULO, INCENTIVO SEMANAL TEJEDORES

CÓDIGO: FO-1

Telar	Codigo	NOMBRE # 1	Codigo	NOMBRE # 2	CONTADOR	Lunes	Martes	Miercoles	Jueves
1									
2									
3									
4									
5	10093	Yelitza Sanchez							
6									
7	10065	Fanny Alvarado							
8									
9	10223	Carmen Corrales							
10									
11	10505	Nancy Montilla			275631				
12									
13									
14									
15	10223	Carmen Corrales							
16	10223	Carmen Corrales			350780				
17									
18									
19	10287	Gloria Pirela			252835				
20	10093	Yelitza Sanchez			2770367				
21									
22									
23	10223	Carmen Corrales							
24	10505	Nancy Montilla			120235				
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31	10093	Yelitza Sanchez			3189708				
32									



INCENTIVO SEMANAL DE PRODUCCIÓN

TURNO: 3

RESPONSABLE: LUIS DIAZ

FECHA: dexde 26/06/2017 hastas 30/06/2017

FIRMA: Javier Escalante

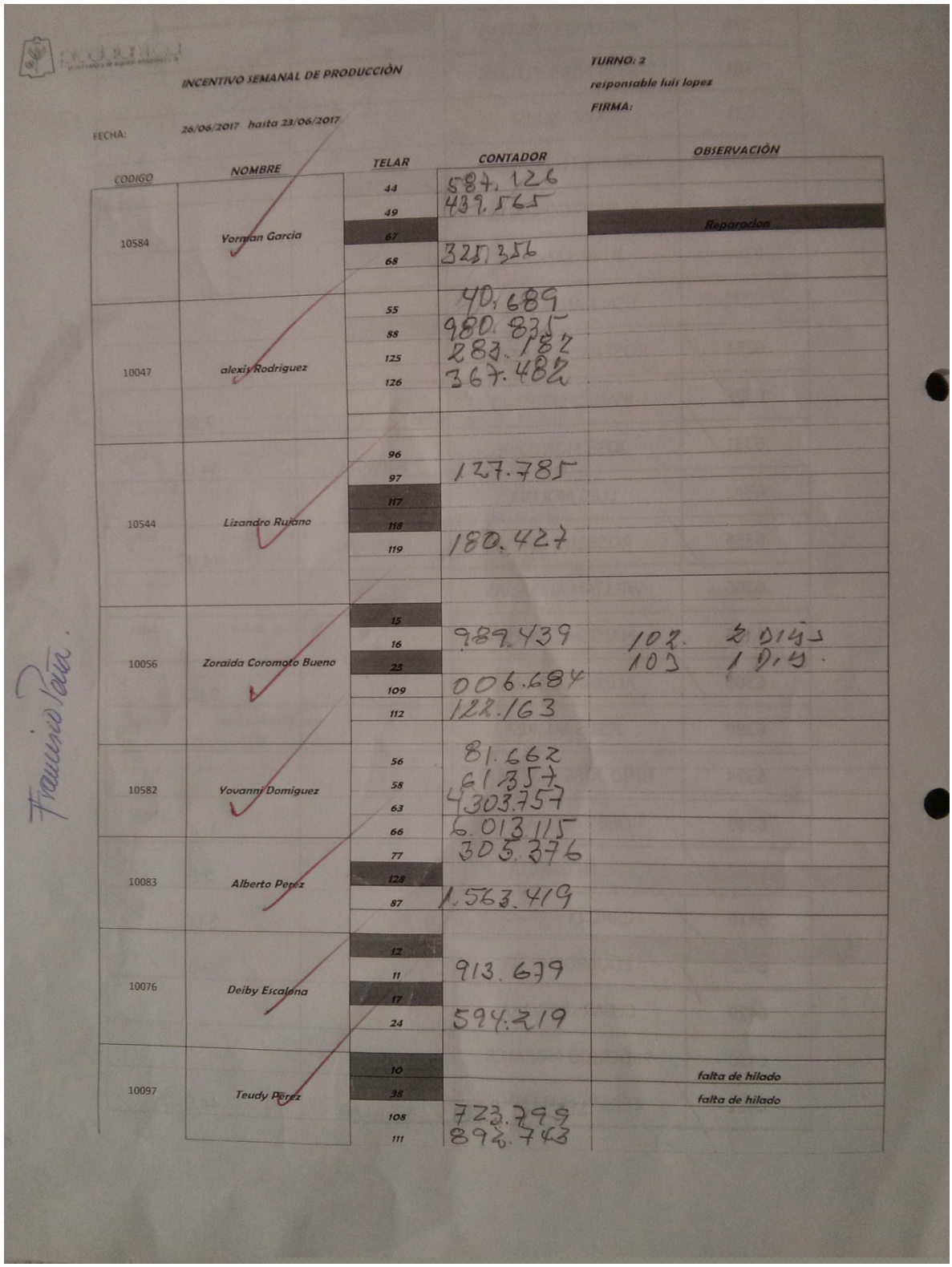
CODIGO	NOMBRE	TELAR	CONTADOR	OBSERVACIÓN
10045	Hugo Bracamontes	55	62355	
		88		parada por producion
		125		parada por mantenimiento
		126	502130	
		3		PARADA POR PRODUCCIÓN
10450	Jose Useche	75	328037	los telares 84,87,90,83, estubieron parados por hilo
		76	148056	
		77	293850	colavoracion telares 75,76,77,y127
		127	333711	
10282	Gerald Zambrano	11	286033	mas media hora de comida
		24	739344	
		52		parada por produccion
		18		parada por produccion
10333	José Betancourt	15		parada por produccion
		16	736630	[redacted]
		23		
		109	175995	colavoracion
10117	Alfredo Perez	5		PARADA POR PRODUCCIÓN
		8		parada por produccion
		20	4888782	mas media hora de comida
		51		PARADA POR PRODUCCIÓN
		50	923261	

prodalam c.a.
procesadora de algodón amazonas c.a.
RIF.: J-00092087-7

Mes: 10-06-14 MAICEADOR ROJO

Máquina Nº 47 **Hilo** 26/1 P LOT. III-24

Día	Hora	Nº Rollo	Día	Hora	Nº Rollo	Día	Hora	Nº Rollo	Día	Hora	Nº Rollo
10	2:30 pm	06:01	12	11:55 pm	06:31						
10	4:00 pm	06:02	13	1:11 am	06:32						
10	5:25 pm	06:03	13	3:30 am	06:33						
10	7:30 pm	06:04	13	7:18	06:34						
10	10:13 pm	06:05	13	9:12	06:35						
10	11:31 pm	06:06	13	10:38	06:36						
11	12:50 am	06:07	13	12:36	06:37						
11	3:20 am	06:08	13	2:29	06:38						
11	6:31	06:09	13	4:30 pm	06:39						
11	8:06	06:10									
11	9:27	06:11									
11	11:16	06:12									
11	3:25 pm	06:13									
11	4:55 pm	06:14									
11	7:10 pm	06:15									
11	8:45 pm	06:16									
11	10:45 pm	06:17									
12	12:20 am	06:18									
12	1:21 am	06:19									
12	3:30 am	06:20									
12	7:13	06:21									
12	8:06	06:22									
12	9:27	06:23									
12	10:50	06:24									
12	12:30	06:25									
12	2:30 pm	06:26									
12	4:20 pm	06:27									
12	6:15 pm	06:28									
12	8:25 pm	06:29									
12	10:41 pm	06:30									



INCENTIVO SEMANAL DE PRODUCCIÒN

TURNO: 2

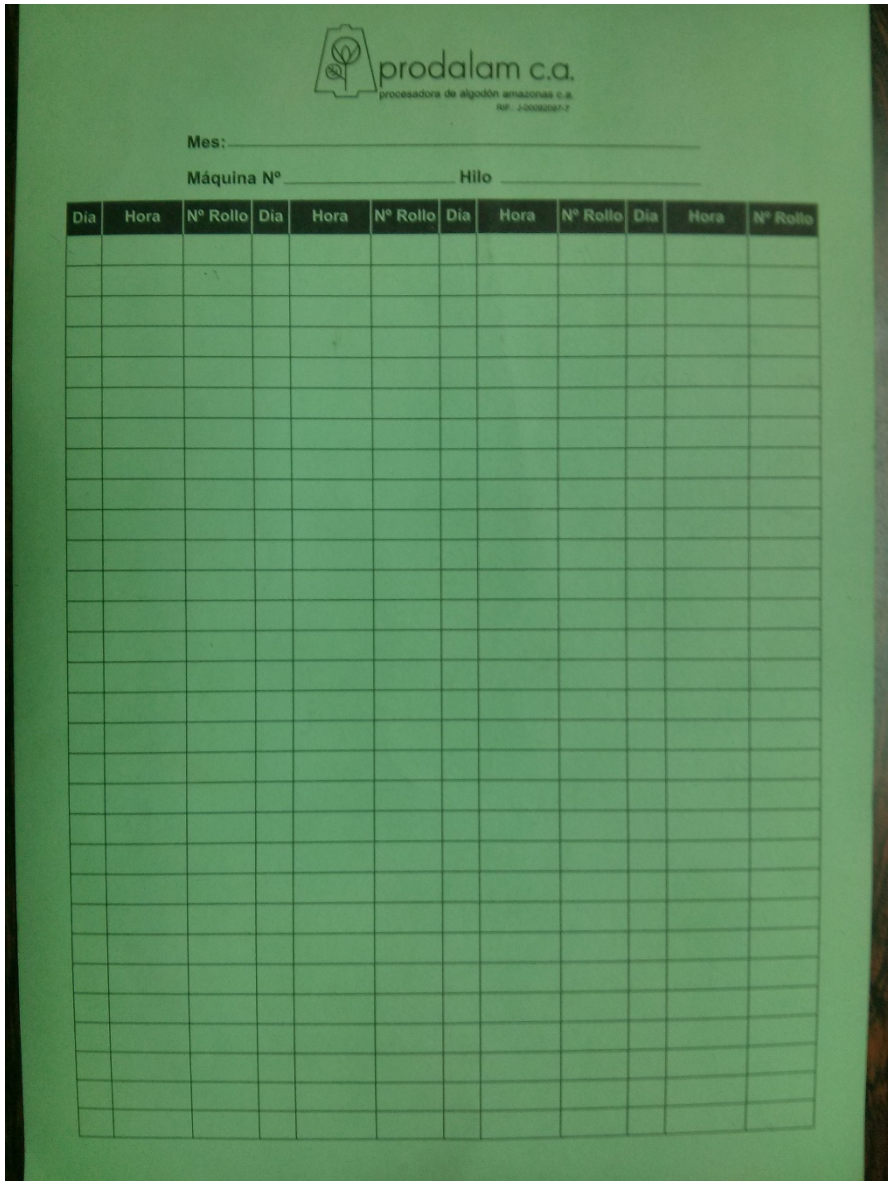
responsable luis lopez

FIRMA:

FECHA: 26/06/2017 hasta 23/06/2017

CODIGO	NOMBRE	TELAR	CONTADOR	OBSERVACIÒN
10584	Yorman Garcia	44	587.126	
		49	439.565	
		67		Reparacion
		68	325.356	
10047	alexis Rodriguez	55	40.689	
		88	980.835	
		125	283.182	
		126	367.482	
10544	Lizandro Ruano	96		
		97	127.785	
		117		
		118		
		119	180.427	
10056	Zoraida Coromoto Bueno	15		
		16	989.439	102. 2 DIAS
		23		103 1 DIA.
		109	006.684	
		112	122.163	
10582	Yovanni Dominguez	56	81.662	
		58	61.357	
		63	4303.757	
		66	6.013.115	
10083	Alberto Perez	77	305.376	
		128		
		87	1.563.419	
10076	Deiby Escalona	12		
		11	913.679	
		17		
		24	594.219	
10097	Teudy Perez	10		falta de hilado
		38		falta de hilado
		108	723.799	
		111	892.743	

Franklin Lara.



prodalam c.a.

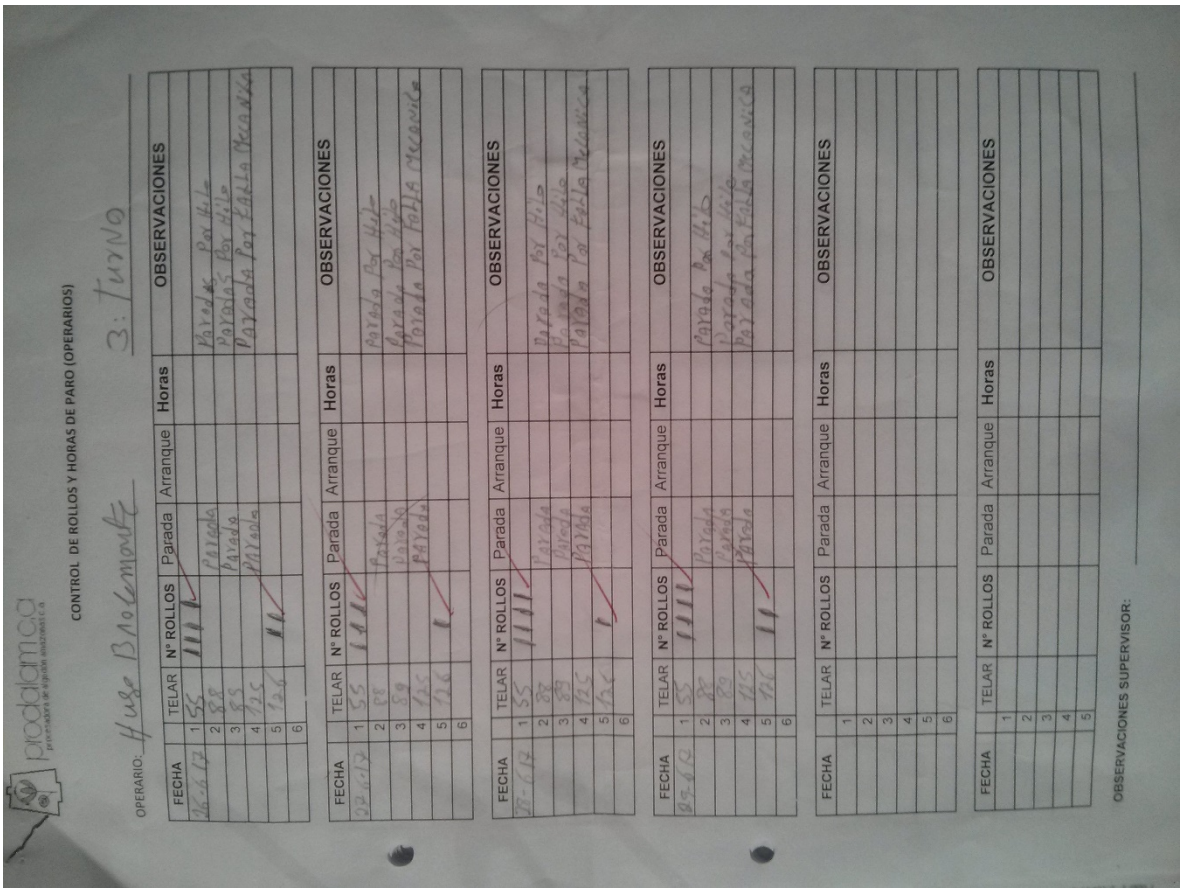
procesadora de algodón amazonas c.a.

RIF.- J-00092087-7

Mes: _____

Máquina Nº _____ Hilo _____

Día	Hora	Nº Rollo	Día	Hora	Nº Rollo	Día	Hora	Nº Rollo	Día	Hora	Nº Rollo



Anexo N°44 Matriz de distancia entre telares

Matriz que permite calcular la distancia que deben recorrer los tejedores con los telares asignados por los supervisores. Fuente elaboración propia.

A continuación, se observan la distancia entre los telares circulares y las áreas de almacén de hilado, los telares con las casillas **rojas** representan los que actualmente no están operativos y los de las casillas **azules** los que si están operativos, para saber la distancia se ha de buscar el telar en donde está asignado el tejedor y hacia donde ha de trasladarse. La distancias entre telares y áres está **en metros**.

Telares	1	2	3	4	5	6	7	8	10	19	20	25	26
1	0	17,4	24,3	9,6	23,8	19,9	15,9	6	6,5	29,1	13,4	26,6	18,8
2	17,4	0	23,7	19,7	18,9	25,5	15	25,2	25,8	28,2	17,8	25,7	18
3	24,3	23,7	0	34,7	41,4	4,6	40	31	17,6	53,2	38,4	50,7	43,8
4	9,6	19,7	34,7	0	8	30,1	17,7	3,7	17,1	32,2	3,7	29,5	9,1
5	23,8	18,9	41,4	8	0	36,8	12,6	13,7	27,1	25,8	6,3	23,3	3,7
6	19,9	25,5	4,6	30,1	36,8	0	35,4	26,4	15	48,6	33,8	46,1	39,2
7	15,9	15	40	17,7	12,6	35,4	0	21,4	22,4	13,2	14	10,7	8,6
8	6	25,2	31	3,7	13,7	26,4	21,4	0	12,5	35,1	7,4	32,6	18,8
10	6,5	25,8	17,6	17,1	27,1	15	22,4	12,5	0	35,6	20,8	33,1	26,2
19	29,1	28,2	53,2	32,2	25,8	48,6	13,2	35,1	35,6	0	25,8	2,5	20,4
20	13,4	17,8	38,4	3,7	6,3	33,8	14	7,4	20,8	25,8	0	25,4	5,4
25	26,6	25,7	50,7	29,5	23,3	46,1	10,7	32,6	33,1	2,5	25,4	0	20,4
26	18,8	18	43,8	9,1	3,7	39,2	8,6	18,8	26,2	20,4	5,4	20,4	0
27	9,7	28,9	34,7	11,1	17,4	22,7	25,1	3,7	9,7	36,9	11,1	36,9	16,5
28	13	12,1	34,7	15,1	9,7	34,5	2,9	19	19,5	16,1	11,8	13,7	6
30	16,1	15,2	37,5	6,3	6,5	36,4	11,4	10	23,4	23,2	2,6	23,2	2,8
31	10,1	9,2	31,8	12,3	12,6	2,9	5,8	16,1	16,6	19	8,9	16,6	8,9
32	29,3	11,8	13,9	27	30,7	18,3	19,4	fds	31,5	44	24,6	39,6	30
33	33,2	32,4	58,2	23,5	17,3	53,6	17,8	27,2	36,9	8,7	2,7	6	14,4
34	7,2	12,1	28,9	8,5	15,5	28,7	2,9	13,2	13,7	21,9	6	19,5	11,8
35	4,7	14,6	26,4	6	18	26,2	11,2	10,7	11,2	24,4	8,5	22	14,3
36	19,5	18,9	37,1	7,8	4,3	32,5	21,1	7,8	19,5	33,9	3,7	33,9	8
37	13,4	32,6	38,4	14,8	21,1	19	28,8	7,4	6	3,7	14,8	40,6	20,2
38	3	22,3	21,3	13,4	25,7	18,5	18,9	9	3,5	32,1	16,2	33,2	22
39	30,5	29,7	55,5	20,8	14,6	50,9	15,1	24,5	34,2	11,4	17,1	8,7	11,7
40	27,8	27	52,8	18,1	11,9	48,2	12,4	21,8	31,5	14,1	14,4	11,4	9
41	19,5	18,6	43,6	9,4	16,2	39	3,6	25,5	26	9,6	18,3	7,2	12,5
43	35,9	35,1	60,9	26,2	20	56,3	20,5	29,9	39,6	6	22,5	8,7	17,1
44	25,1	24,3	50,1	15,4	9,2	45,5	9,7	19,1	28,8	16,8	11,7	14,1	6,3
46	17,6	15,2	6,7	28	37,7	11,3	26,4	23,6	24,5	50,7	31,6	46,6	40,5
47	38,6	37,8	63,6	28,9	22,7	59	23,2	32,6	42,3	8,7	25,2	11,4	19,8
49	21,4	20,6	46,4	11,7	5,5	41,8	6	15,4	28,8	17,8	8	17,8	2,6
50	15,4	5,7	27,3	9,4	14,1	22,7	25,2	9,4	9,7	43,7	13,5	43,7	17,8
51	15,4	23	33	3,7	8,4	28,4	30,9	3,7	15,4	38	7,8	38	12,1
55	16,6	16,6	7,9	26,8	33,5	3,3	29,7	22,6	16,3	50,3	30,6	45,6	36
56	16,5	9,5	15	19,7	26,4	10,4	22,9	22,5	23,4	43,2	23,5	38,5	28,9
58	11	13	11,4	23,2	29,9	6,9	26,4	19	19,9	46,7	27	42	32,4
59	20	6	18,5	23,3	22,9	13,9	19,4	26	26,9	39,7	20	35	25,4
60	23,4	3,8	21,9	26,7	19,5	17,3	16	29,4	30,3	36,3	23,4	31,6	22
63	16,3	15,3	8,4	22,3	29,7	3,8	30,2	22,3	9,2	48,5	22,3	39,7	30,5
64	12	19	13,6	17,1	24,5	9	23,4	18	4	39,2	23,8	34,7	29,4
66	9,2	8,2	15,5	15,2	22,6	10,9	23,1	15,2	16,3	41,4	15,2	32,6	23,4
67	25,2	30,9	48,5	48,5	7,1	43,9	9,7	19,2	30,9	22,5	15,1	22,5	10,8
68	32,6	38,4	55,9	26,6	14,5	51,3	17,1	26,6	38,3	15,1	22,5	15,1	18,2
69	15,4	5,2	33	15,6	13,7	26,3	4	21,4	5,6	19,8	21,4	15,3	10
70	21	10,8	38,6	21,2	19,3	31,9	9,6	27	29	14,2	27	9,7	15,6
73	26,2	9,6	33,3	26,4	24,5	28,7	13,1	33	34,1	23,6	24,8	14,8	19,1
74	23,1	5,7	29,4	22,5	20,6	24,8	9,2	29,1	30,2	27,5	20,9	18,7	15,2
75	43	28,6	45,7	46,2	43,3	38,1	30,8	53,2	54,1	22,1	43,8	17,8	38,1
76	38,2	23,5	40,9	41,4	38,5	33,3	26	48,4	49,3	17,3	39	13	33,3
77	33,8	19	36,5	37	34,1	28,9	21,6	44	44,9	21,7	34,6	13	28,9
78	39,2	24,8	49,5	42,4	39,5	43,9	28,3	48,2	49,3	18,6	40	14,3	34,3
80	41,7	17,4	26,1	39,4	33,1	30,3	16	39,6	43,9	31,9	87	27,2	29,6
81	32,7	8,4	17,1	30,4	24,1	21,3	16	30,6	34,9	40,9	28	36,2	26,6
82	35,7	11,4	20,1	33,4	27,1	24,3	13	33,6	37,9	37,9	31	33,2	23,6
83	38,7	14,4	23,1	36,4	30,1	27,3	13	36,6	40,9	34,9	34	30,2	26,6
84	34,1	9,8	27,7	32,7	25,5	23,3	13	35,4	36,3	30,3	26	25,6	22
85	22,1	23,2	48,2	14	20,8	43,6	8,2	30,1	30,6	5	22,9	2,5	17,1
86	24,1	21,2	46,2	12	18,8	41,6	6,2	28,1	28,6	7	20,9	4,5	15,1
87	37,1	12,8	30,7	35,7	28,5	26,3	16	38,4	39,3	27,3	29	22,6	25
88	20,9	20,3	3,4	31,3	38	8	29,9	26,9	21	54	35,1	50,1	40,5
89	21,4	13,4	10,5	31,6	30,9	14,9	22,8	27,2	28,1	47,1	28	43	33,4
90	32,4	6,8	24,7	29,7	22,5	20,3	13	32,4	33,3	33,3	23	28,6	19
93	35,7	26,1	53	36,5	36	47,2	24,9	42,3	44,3	9,1	42,3	9,1	25,8
94	30,6	21	47,9	31,4	30,9	42,1	19,8	37,2	39,2	4	37,2	4	21,3
95	28,1	16,5	43,4	26,9	26,4	37,6	15,3	32,7	34,7	8,5	32,7	4	23,6
99	37,7	43,8	61,2	32	19,9	56,7	22,5	32	43,7	9,7	27,9	9,7	15,6
108	9,8	5,2	27,4	10	19,3	20,7	9,6	15,8	17,8	25,4	10	20,9	21,4
111	4	11	21,6	10	25,1	14,9	15,4	10	12	31,2	15,8	26,7	44,67
122	25,07	30,07	3,5	38,2	44,9	8,1	37,67	34,87	21,1	58,37	42,87	54,27	40,7
125	21,1	26,1	7,47	42,17	48,87	12,07	33,7	30,9	25,07	54,4	38,9	50,3	36,9
126	24,9	22,3	11,27	45,97	52,67	15,87	29,9	27,1	28,87	50,6	35,1	46,5	29,2
127	44,3	19,7	44,4	37,1	34,4	34,3	23,2	43,1	44,2	13,5	34,9	9,2	24,7
128	39,8	15,2	39,9	32,6	29,2	38,8	18,7	38,6	39,7	18	30,4	9,2	24,7
129	31,7	30,8	55,8	34,9	28,4	51,2	15,8	37,7	38,2	2,6	30,5	5,1	38,1
Despacho 1	43	28,6	45,7	46,2	43,3	38,1	30,8	53,2	54,1	22,1	43,8	17,8	38,1

27	28	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	43	44	46	47	49	50	51	55	56
9,7	13	16,1	10,1	29,3	33,2	7,2	4,7	19,5	13,4	3	30,5	27,8	19,5	35,9	25,1	17,6	38,6	21,4	15,4	15,4	17,9	16,5
28,9	12,1	15,2	9,2	11,8	32,4	12,1	14,6	18,9	32,6	22,3	29,7	27	18,6	35,1	24,3	15,2	37,8	20,6	5,7	23	22,1	9,5
34,7	34,7	37,5	31,8	13,9	58,2	28,9	26,4	37,1	38,4	21,3	55,5	52,8	43,6	60,9	50,1	6,7	63,6	46,4	27,3	33	7,9	15
11,1	15,1	6,3	12,3	27	23,5	8,5	6	7,8	14,8	13,4	20,8	18,1	9,4	26,2	15,4	28	28,9	11,7	9,4	3,7	26,8	19,7
17,4	9,7	6,5	12,6	30,7	17,3	15,5	18	4,3	21,1	25,7	14,6	11,9	16,2	20	9,2	37,7	22,7	5,5	14,1	8,4	33,5	26,4
22,7	34,5	36,4	2,9	18,3	53,6	28,7	26,2	32,5	19	18,5	50,9	48,2	39	56,3	45,5	11,3	59	41,8	22,7	28,4	3,3	10,4
25,1	2,9	11,4	5,8	19,4	17,8	2,9	11,2	21,1	28,8	18,9	15,1	12,4	3,6	20,5	9,7	26,4	23,2	6	25,2	30,9	29,7	22,9
3,7	19	10	16,1	30	27,2	13,2	10,7	7,8	7,4	9	24,5	21,8	25,5	29,9	19,1	23,6	32,6	15,4	9,4	3,7	22,6	22,5
9,7	19,5	23,4	16,6	31,5	36,9	13,7	11,2	19,5	6	3,5	34,2	31,5	26	39,6	28,8	24,5	42,3	28,8	9,7	15,4	16,3	23,4
36,9	16,1	23,2	19	44	8,7	21,9	24,4	33,9	3,7	32,1	11,4	14,1	9,6	6	16,8	50,7	8,7	17,8	43,7	38	50,3	43,2
11,1	11,8	2,6	8,9	24,6	2,7	6	8,5	3,7	14,8	16,2	17,1	14,4	18,3	22,5	11,7	31,6	25,2	8	13,5	7,8	30,6	23,5
36,9	13,7	23,2	16,6	39,6	6	19,5	22	33,9	40,6	33,2	8,7	11,4	7,2	8,7	14,1	46,6	11,4	17,8	43,7	38	45,6	38,5
16,5	6	2,8	8,9	30	14,4	11,8	14,3	8	20,2	22	11,7	9	12,5	17,1	6,3	40,5	19,8	2,6	17,8	12,1	36	28,9
0	22,6	13,7	19,1	36	30,9	16,2	13,7	13,5	3,7	6	28,2	25,5	31,4	33,6	22,8	29	36,3	19,1	3,7	9,4	20,8	27,9
22,6	0	8,8	2,9	21	17,3	5,8	8,3	14	25,7	16	14,6	11,9	6,5	20	3,7	28	22,7	5,5	23,8	18,1	27	19,9
13,7	8,8	0	6	27,2	17,2	9	11,5	5,2	17,4	19,2	14,5	11,8	15,3	19,9	9,1	43,3	22,6	5,4	15	9,3	33,2	26,1
19,1	2,9	6	0	21,2	11,2	3	5,5	11,2	23,4	13,2	20,5	17,8	9,3	25,9	15,1	37,3	28,6	11,4	21	15,3	27,2	20,1
36	21	27,2	21,2	0	45,6	17,6	20,1	27,3	37,5	27,8	42,9	40,2	31,5	48,3	37,5	7	51	37,5	38	37,9	15,2	8,1
30,9	17,3	17,2	11,2	45,6	0	13,5	16	27,9	34,6	27,2	2,7	5,4	13,2	2,7	8,1	52,6	17,4	11,8	37,7	32	51,6	44,5
16,2	5,8	9	3	17,6	13,5	0	2,5	9,7	20,8	10,2	23,1	20,4	24,3	28,5	17,7	25,6	19,2	14	19,5	13,8	24,6	17,5
13,7	8,3	11,5	5,5	20,1	16	2,5	0	13,8	20,8	7,4	26,8	24,1	15,4	32,2	21,4	22	22,9	5,7	15,4	9,7	20,8	13,7
13,5	14	5,2	11,5	27,3	27,9	9,7	13,8	0	18,5	19,9	20,8	18,1	22	26,2	15,4	35,3	28,9	11,7	9,8	4,1	34,3	27,2
3,7	25,7	17,4	23,4	37,5	34,6	20,8	20,8	18,5	0	9,7	31,9	29,2	35,1	37,3	26,5	32,7	40	22,8	3,7	9,4	24,5	31,6
6	16	19,2	13,2	27,8	27,2	10,2	7,4	19,9	9,7	0	30,7	28	22,5	36,1	25,3	21	38,8	25,3	6,2	11,9	12,8	19,9
28,2	14,6	14,5	20,5	42,9	2,7	23,1	26,8	20,8	31,9	30,7	0	2,7	15,9	5,4	10,8	55,3	20,1	14,5	40,4	29,3	48,9	41,8
25,5	11,9	11,8	17,8	40,2	5,4	20,4	24,1	18,1	29,2	28	2,7	0	13,2	8,1	8,1	52,6	0,8	11,8	37,7	26,6	46,2	39,1
31,4	6,5	15,3	9,3	31,5	13,2	24,3	15,4	22	35,1	22,5	15,9	13,2	0	16,9	13,3	30	19,6	9,6	28,8	34,5	33,3	26,5
33,6	20	19,9	25,9	48,3	2,7	28,5	32,2	26,2	37,3	36,1	5,4	8,1	16,9	0	14,5	56,7	14,7	10,8	37,7	32	56,3	49,2
22,8	3,7	9,1	15,1	37,5	8,1	17,7	21,4	15,4	26,5	25,3	10,8	8,1	13,3	14,5	0	36	13,53	15,6	22,8	28,5	39,3	32,5
29	28	43,3	37,3	7	52,6	25,6	22	35,3	32,7	21	55,3	52,6	30	56,7	36	0	58	44,5	33	27,3	8,1	8,2
36,3	22,7	22,6	28,6	51	17,4	19,2	22,9	28,9	40	38,8	20,1	0,8	19,6	14,7	13,53	58	0	17,2	37,7	32	58,9	51,8
19,1	5,5	5,4	11,4	37,5	11,8	14	5,7	11,7	22,8	25,3	14,5	11,8	9,6	10,8	15,6	44,5	17,2	0	25,2	24,9	35,7	28,9
3,7	23,8	15	21	38	37,7	19,5	15,4	9,8	3,7	6,2	40,4	37,7	28,8	37,7	22,8	33	37,7	25,2	0	5,7	20,8	27,9
9,4	18,1	9,3	15,3	37,9	32	13,8	9,7	4,1	9,4	11,9	29,3	26,6	34,5	32	28,5	27,3	32	24,9	5,7	0	26,3	26,2
20,8	27	33,2	27,2	15,2	51,6	24,6	20,8	34,3	24,5	12,8	48,9	46,2	33,3	56,3	39,3	8,1	58,9	35,7	20,8	26,3	0	7,1
27,9	19,9	26,1	20,1	8,1	44,5	17,5	13,7	27,2	31,6	19,9	41,8	39,1	26,5	49,2	32,5	8,2	51,8	28,9	27,9	26,2	7,1	0
24,4	23,4	29,6	23,6	11,6	48	21	17,2	30,7	28,1	16,4	45,3	42,6	30	52,7	36	4,6	55,3	32,4	24,4	22,7	3,6	3,5
31,4	16,4	22,6	16,6	4,6	41	14	17,3	23,7	35,1	23,4	38,3	35,6	23	45,7	29	11,6	48,3	25,4	31,4	29,7	10,6	3,7
34,8	13	24,8	18,8	8	37,6	17,4	20,7	27,1	38,5	26,8	34,9	32,2	19,6	42,3	25,6	15	44,9	22	34,8	33,1	14	7,1
13,7	24,5	33,3	27,3	26,1	45,7	16,3	16,3	26	15,2	9,2	43	40,3	33,8	54,5	39,8	15,3	57,1	36,2	11,5	26	7,1	14,2
10	49	32,2	26,2	31,1	40,7	17,8	11,1	27,5	10	4	38	35,3	27	45,2	33	16,6	47,8	29,4	6,3	21,7	9	2,1
20,8	17,4	26,2	20,2	19	38,6	9,2	9,2	18,9	24,5	12,8	35,9	33,2	26,7	47,4	32,7	11,9	50	29,1	20,8	18,9	7,6	3,8
24,9	16,8	13,6	19,6	41,2	28,5	21,1	17,1	11,4	28,6	27,4	25,8	23,1	13,3	16,5	7,3	48,2	22,5	3,7	24,9	15,5	40,6	33,7
32,3	24,2	21	27	48,6	21,1	28,5	24,5	18,8	36	34,8	18,4	15,7	20,7	9,1	14,7	55,6	17,1	11,1	32,3	22,9	48	41,1
29,4	4	12,8	6,8	23,1	21,3	15,4	9,6	25,1	33,1	2,1	18,6	21,3	7,6	25,8	13,6	30,1	28,4	10	29,4	25,1	23	16,1
35	9,6	18,4	12,4	28,7	15,7	21	15,2	30,7	38,7	25,5	13	10,3	13,2	20,2	19,2	35,7	22,8	15,6	35	30,7	28,6	21,7
38,6	13,2	21,9	15,9	20,4	20,8	18,8	20,4	28,5	42,3	30,6	18,1	15,4	9,5	29,6	15,5	27,4	32,2	19,1	38,6	36,7	25,4	18,5
34,7	9,3	18	12	16,5	24,7	14,9	16,5	24,6	38,4	26,7	22	19,3	12,8	33,5	18,8	23,5	36,1	15,2	34,7	32,8	21,5	14,6
58,6	36,8	40,9	34,9	31,8	23,8	37,8	40,2	47,5	62,3	50,6	21,1	23,8	34,4	28,1	40,4	38,8	30,7	36,8	58,6	56,9	34,8	27,9
53,8	32	36,1	30,1	27	19	33	35,4	42,7	57,5	45,8	16,3	19	29,6	23,3	35,6	34	25,9	32	53,8	52,1	30	23,1
49,4	27,6	31,7	25,7	22,6	19	28,6	31	38,3	53,1	41,4	16,3	19	25,2	27,7	31,2	29,6	30,3	27,6	49,4	47,7	25,6	18,7
53,8	28,4	37,1	31,1	35,6	20,3	34	36,4	43,7	57,5	45,8	17,6	20,3	31,9	24,6	37,9	42,6	27,2	34,3	53,8	51,9	40,6	33,7
48,4	26,6	32,4	26,4	12,4	33,2	81	33,4	90,7	52,1	40,4	30,5	27,8	19,6	37,9	25,6	19,4	40,5	22	48,4	43,3	27	20,1
39,4	17,6	29,4	23,4	3,4	42,2	22	24,4	31,7	43,1	31,4	39,5	36,8	19,6	46,9	25,6	10,4	49,5	22	39,4	34,3	18	11,1
42,4	20,6	26,4	20,4	6,4	39,2	25	27,4	34,7	46,1	34,4	36,5	33,8	16,6	43,9	22,6	13,4	46,5	19	42,4	37,3	21	14,1
45,4	23,6	29,4	23,4	9,4	36,2	28	30,4	37,7	49,1	37,4	33,5	30,8	16,6	40,9	22,6	16,4	43,5	19	45,4	40,3	24	17,1
40,8	19	24,8	18,8	14	31,6	20	26,7	29,7	44,5	32,8	28,9	26,2	16,6	36,3	22,6	21	38,9	19	40,8	39,1	20	13,1
36,5	11	19,9	13,9	36,2	8,5	16,9	8	26,6	40,2	27,1	5,8	3,1	11,8	11	17,8	43,2	13,6	14,2	36,5	33,8	40,3	33,4
34	8,5	17,9	11,9	34,2	10,5	14,9	6	24,6	37,7	25,1	7,8	5,1	9,8	13	15,8	41,2	15,6	12,2	34	31,8	38,3	31,4
43,8	22	27,8	21,8	17	28,6	23	29,7	32,7	47,5	35,8	25,9	23,2	19,6	33,3	25,6	24	35,9	22	43,8	42,1	23	16,1
3,3	31,5	37,7	31,7	10,5	56,1	29,1	25,3	38,8	7	17,5	53,4	50,7	33,5	60	39,5	3,5	62,6	35,9	3,3	30,6	4,7	6,9
32,6	24,4	30,6	24,6	3,4	49	22	25,6	31,7	36,3	24,6	46,3	43,6	26,4	53,1	32,4	3,6	55,7	28,8	32,6	30,9	11,6	4,7
37,8	16	21,8	15,8	11	34,6	17	23,7	26,7	41,5	29,8	31,9	29,2	16,6	39,3	22,6	18	41,9	19	37,8	36,1	17	10,1
50,3	24,9	28,6	22,6	44	15,1	36,3	30,5	46	54	40,8	12,4	15,1	28,5	15,1	34,5	51	17,7	30,9	50,3	46	43,9	37
45,2	19,8	24,1	18,1	38,9	10	31,2	25,4	40,9	48,9	35,7	7,3	10	23,4	10	29,4	45,9	12,6	25,8	45,2	40,9	38,8	31,9
40,7	15,3	26,4	20,4	34,4	10	26,7	20,9	36,4	44,4	31,2	7,3	10	18,9	14,5	24,9	41,4	17,1	21,3	40,7	36,4	34,3	27,4
37,7	29,6	18,4	12,4	54	15,7	33,9	31	24,3	41,4	40,2	13	10,3	26,1	9,1	20,1	61	18,3	16,5	37,7	35,7	53,4	46,5
23,8	35,2	24,2	18,2	17,5	26,9	4	4	13,7	27,5	14,3	24,2	21,5	13,2	31,4	19,2	24,5	34	15,6	23,8	19,5	17,4	10,5
18	41	47,47	41,47	23,3	32,7	9,8	4	19,5	21,7	8,5	30	27,3	19	37,2	25	30,3	39,8	21,4	18	13,7	11,6	4,7
28,33	35,67	37,9	31,9	21,77	60,27	36,87	32,2	46,57	24,63	17,6	57,57	54,87	41,27	64,37	47,27	10,4	66,97	43,67	20,93	38,57	11,4	18,4
32,3	31,7	34,1	28,1	17,8	56,3	32,9	36,17	42,6	36	21,57	53,6	50,9	37,3	60,4	43,3	7	63	39,7	32,3	34,6	8,77	15
36,1	27,9	26,4	20,4	14	52,5	29,1	39,97	38,8	39,8	25,37	49,8	47,1	33,5	56,6	39,5	3,5	59,2	35,9	36,1	30,8	12,57	11,7
48,7	23,3	27,5	21,5	30,5	15,2	28,9	31,1	38,6	52,4	40,7	17,5	20,2	26,8	19,5	32,8	37,5	22,1	29,2	48,7	46,8	31	24,1
44,2	18,8	27,5	21,5	26	15,2	24,4	26,6	34,1	47,9	36,2	13,5	16,2	22,3	24	28,3	33	26,6	24,7	44,2	42,3	35,5	28,6
44,1	16,1	40,9	34,9	48	11,1	24,5	28,9	34,2	47,8	34,7	8,4	11,1	19,4	8,6	25,4	55	11,2	21,8	44,1	41,4	47,9	41
58,6	36,8	40,9	34,9	31,8	23,8	37,8	40,2	47,5	62,3	50,6	21,1	23,8	34,4	28,1	40,4	38,8	30,7	36,8	58,6	56,9	34,8	27,9

58	59	60	63	64	66	67	68	69	70	73	74	75	76	77	78	80	81	82	83	84	85
11	20	23,4	16,3	12	9,2	25,2	32,6	15,4	21	26,2	23,1	43	38,2	33,8	39,2	41,7	32,7	35,7	38,7	34,1	22,1
13	6	3,8	15,3	19	8,2	30,9	38,4	5,2	10,8	9,6	5,7	28,6	23,5	19	24,8	17,4	8,4	11,4	14,4	9,8	23,2
11,4	18,5	21,9	8,4	13,6	15,5	48,5	55,9	33	38,6	33,3	29,4	45,7	40,9	36,5	49,5	26,1	17,1	20,1	23,1	27,7	48,2
23,2	23,3	26,7	22,3	17,1	15,2	48,5	26,6	15,6	21,2	26,4	22,5	46,2	41,4	37	42,4	39,4	30,4	33,4	36,4	32,7	14
29,9	22,9	19,5	29,7	24,5	22,6	7,1	14,5	13,7	19,3	24,5	20,6	43,3	38,5	34,1	39,5	33,1	24,1	27,1	30,1	25,5	20,8
6,9	13,9	17,3	3,8	9	10,9	43,9	51,3	26,3	31,9	28,7	24,8	38,1	33,3	28,9	43,9	30,3	21,3	24,3	27,3	23,3	43,6
26,4	19,4	16	30,2	23,4	23,1	9,7	17,1	4	9,6	13,1	9,2	30,8	26	21,6	28,3	16	16	13	13	13	8,2
19	26	29,4	22,3	18	15,2	19,2	26,6	21,4	27	33	29,1	53,2	48,4	44	48,2	39,6	30,6	33,6	36,6	35,4	30,1
19,9	26,9	30,3	9,2	4	16,3	30,9	38,3	5,6	29	34,1	30,2	54,1	49,3	44,9	49,3	43,9	34,9	37,9	40,9	36,3	30,6
46,7	39,7	36,3	48,5	39,2	41,4	22,5	15,1	19,8	14,2	23,6	27,5	22,1	17,3	21,7	18,6	31,9	40,9	37,9	34,9	30,3	5
27	20	23,4	22,3	23,8	15,2	15,1	22,5	21,4	27	24,8	20,9	43,8	39	34,6	40	87	28	31	34	26	22,9
42	35	31,6	39,7	34,7	32,6	22,5	15,1	15,3	9,7	14,8	18,7	17,8	13	13	14,3	27,2	36,2	33,2	30,2	25,6	2,5
32,4	25,4	22	30,5	29,4	23,4	10,8	18,2	10	15,6	19,1	15,2	38,1	33,3	28,9	34,3	29,6	26,6	23,6	26,6	22	17,1
24,4	31,4	34,8	13,7	10	20,8	24,9	32,3	29,4	35	38,6	34,7	58,6	53,8	49,4	53,8	48,4	39,4	42,4	45,4	40,8	36,5
23,4	16,4	13	24,5	49	17,4	16,8	24,2	4	9,6	13,2	9,3	36,8	32	27,6	28,4	26,6	17,6	20,6	23,6	19	11
29,6	22,6	24,8	33,3	32,2	26,2	13,6	21	12,8	18,4	21,9	18	40,9	36,1	31,7	37,1	32,4	29,4	26,4	29,4	24,8	19,9
23,6	16,6	18,8	27,3	26,2	20,2	19,6	27	6,8	12,4	15,9	12	34,9	30,1	25,7	31,1	26,4	23,4	20,4	23,4	18,8	13,9
11,6	4,6	8	26,1	31,1	19	41,2	48,6	23,1	28,7	20,4	16,5	31,8	27	22,6	35,6	12,4	3,4	6,4	9,4	14	36,2
48	41	37,6	45,7	40,7	38,6	28,5	21,1	21,3	15,7	20,8	24,7	23,8	19	19	20,3	33,2	42,2	39,2	36,2	31,6	8,5
21	14	17,4	16,3	17,8	9,2	21,1	28,5	15,4	21	18,8	14,9	37,8	33	28,6	34	81	22	25	28	20	16,9
17,2	17,3	20,7	16,3	11,1	9,2	17,1	24,5	9,6	15,2	20,4	16,5	40,2	35,4	31	36,4	33,4	24,4	27,4	30,4	26,7	8
30,7	23,7	27,1	26	27,5	18,9	11,4	18,8	25,1	30,7	28,5	24,6	47,5	42,7	38,3	43,7	90,7	31,7	34,7	37,7	29,7	26,6
28,1	35,1	38,5	15,2	10	24,5	28,6	36	33,1	38,7	42,3	38,4	62,3	57,5	53,1	57,5	52,1	43,1	46,1	49,1	44,5	40,2
16,4	23,4	26,8	9,2	4	12,8	27,4	34,8	2,1	25,5	30,6	26,7	50,6	45,8	41,4	45,8	40,4	31,4	34,4	37,4	32,8	27,1
45,3	38,3	34,9	43	38	35,9	25,8	18,4	6,4	13	18,1	22	21,1	16,3	16,3	17,6	30,5	39,5	36,5	33,5	28,9	5,8
42,6	35,6	32,2	40,3	35,3	33,2	23,1	15,7	9,1	10,3	15,4	19,3	23,8	19	19	20,3	27,8	36,8	33,8	30,8	26,2	3,1
30	23	19,6	33,8	27	26,7	13,3	20,7	7,6	13,2	9,5	12,8	34,4	29,6	25,2	31,9	19,6	19,6	16,6	16,6	16,6	11,8
52,7	45,7	42,3	54,5	45,2	47,4	16,5	9,1	25,8	20,2	29,6	33,5	16,1	11,3	15,7	12,6	37,9	46,9	43,9	40,9	36,3	11
36	29	25,6	39,8	33	32,7	7,3	14,7	13,6	19,2	15,5	18,8	40,4	35,6	31,2	37,9	25,6	25,6	22,6	22,6	22,6	17,8
4,6	11,6	15	15,3	16,6	11,9	48,2	55,6	30,1	35,7	27,4	23,5	38,8	34	29,6	42,6	19,4	10,4	13,4	16,4	21	43,2
55,3	48,3	44,9	57,1	47,8	50	22,5	17,1	28,4	22,8	32,2	36,1	30,7	25,9	30,3	27,2	40,5	49,5	46,5	43,5	38,9	13,6
32,4	25,4	22	36,2	29,4	29,1	3,7	11,1	10	15,6	19,1	15,2	36,8	32	27,6	34,3	22	22	19	19	19	14,2
24,4	31,4	34,8	11,5	6,3	20,8	24,9	32,3	29,4	35	38,6	34,7	58,6	53,8	49,4	53,8	48,4	39,4	42,4	45,4	40,8	36,5
22,7	29,7	33,1	26	21,7	18,9	15,5	22,9	25,1	30,7	36,7	32,8	56,9	52,1	47,7	51,9	43,3	34,3	37,3	40,3	39,1	33,8
3,6	10,6	14	7,1	9	7,6	40,6	48	23	28,6	25,4	21,5	34,8	30	25,6	40,6	27	18	21	24	20	40,3
3,5	3,7	7,1	14,2	2,1	3,8	33,7	41,1	16,1	21,7	18,5	14,6	27,9	23,1	18,7	33,7	20,1	11,1	14,1	17,1	13,1	33,4
0	7	10,4	10,9	9	4	37	44,4	19,4	25	21,8	17,9	31,2	26,4	22	37	23,4	14,4	17,4	20,4	16,4	36,7
7	0	3,4	21,5	26,5	14,4	36,6	44	18,5	24,1	15,8	11,9	27,2	22,4	18	31	17	8	11	14	9,4	31,6
10,4	3,4	0	19,1	24,3	12	29,8	37,2	9	14,6	13,4	9,5	23,8	19	14,6	27,6	13,6	4,6	7,6	10,6	6	27
10,9	21,5	19,1	0	5,2	7,1	34,7	38,1	25	24,8	24,9	21	44,9	40,1	35,7	40,1	34,7	25,7	28,7	31,7	27,1	25,4
9	26,5	24,3	5,2	0	12,3	34,9	38,3	19,4	25	30,1	26,2	50,1	45,3	40,9	45,3	39,9	30,9	33,9	36,9	32,3	30,6
4	14,4	12	7,1	12,3	0	31,4	38,4	17,9	17,7	17,8	13,9	37,8	33	28,6	33	27,6	18,6	21,6	24,6	20	18,3
37	36,6	29,8	34,7	34,9	31,4	0	7,4	13,7	19,3	22,8	18,9	40,5	35,7	31,3	38	25,7	25,7	22,7	22,7	22,7	17,9
44,4	44	37,2	38,1	38,3	38,4	7,4	0	19,3	13,7	18,9	22,8	31,9	27,1	22,7	28,5	27,3	36,3	33,3	30,3	25,7	12,2
19,4	18,5	9	25	19,4	17,9	13,7	19,3	0	5,6	9,2	5,3	32,8	28	23,6	24,4	22,6	13,6	16,6	19,6	15	15
25	24,1	14,6	24,8	25	17,7	19,3	13,7	5,6	0	5,5	8,8	30,4	25,6	21,2	27,9	15,6	15,6	12,6	12,6	12,6	15,8
21,8	15,8	13,4	24,9	30,1	17,8	22,8	18,9	9,2	5,5	0	3,6	25,2	20,4	16	22,7	10,4	10,4	7,4	7,4	7,4	10,6
17,9	11,9	9,5	21	26,2	13,9	18,9	22,8	5,3	8,8	3,6	0	27,6	22,8	18,4	19,2	17,4	8,4	11,4	14,4	9,8	20,2
31,2	27,2	23,8	44,9	50,1	37,8	40,5	31,9	32,8	30,4	25,2	27,6	0	4,8	9,2	3,8	19,4	28,4	25,4	22,4	17,8	18,9
26,4	22,4	19	40,1	45,3	33	35,7	27,1	28	25,6	20,4	22,8	4,8	0	4,4	8,6	14,6	23,6	20,6	17,6	13	14,1
22	18	14,6	35,7	40,9	28,6	31,3	22,7	23,6	21,2	16	18,4	9,2	4,4	0	13	10,2	19,2	16,2	13,2	8,6	9,7
37	31	27,6	40,1	45,3	33	38	28,5	24,4	27,9	22,7	19,2	3,8	8,6	13	0	21,2	12,2	15,2	18,2	13,6	16,4
23,4	17	13,6	34,7	39,9	27,6	25,7	27,3	22,6	15,6	10,4	17,4	19,4	14,6	10,2	21,2	0	9	6	3	7,6	14,4
14,4	8	4,6	25,7	30,9	18,6	25,7	36,3	13,6	15,6	10,4	8,4	28,4	23,6	19,2	12,2	9	0	3	6	10,6	17,4
17,4	11	7,6	28,7	33,9	21,6	22,7	33,3	16,6	12,6	7,4	11,4	25,4	20,6	16,2	15,2	6	3	0	3	7,6	25,8
20,4	14	10,6	31,7	36,9	24,6	22,7	30,3	19,6	12,6	7,4	14,4	22,4	17,6	13,2	18,2	3	6	3	0	4,6	22,8
16,4	9,4	6	27,1	32,3	20	22,7	25,7	15	12,6	7,4	9,8	17,8	13	8,6	13,6	7,6	10,6	7,6	4,6	0	18,2
36,7	31,6	27	25,4	30,6	18,3	17,9	12,2	15	15,8	10,6	20,2	18,9	14,1	9,7	16,4	14,4	17,4	25,8	22,8	18,2	0
34,7	29,6	25	23,4	28,6	16,3	15,9	14,2	12,5	13,8	8,6	17,7	20,9	16,1	11,7	13,9	12,4	15,4	23,6	20,6	16	1,8
19,4	12,4	9	30,1	35,3	23	25,7	22,7	18	15,6	10,4	12,8	14,8	10	5,6	16,6	4,6	7,6	10,6	7,6	3	19,9
8,2	15,1	18,5	11,8	17	18,9	39,6	46,8	27,5	29,5	24,3	22,3	42,1	37,3	32,9	26,1	19,1	13,6	16,7	19,7	15,1	47,4
8	8	11,4	18,9	24,1	11,8	32,5	39,7	20,4	22,4	17,2	15,2	35,2	30,4	26	19	15,8	6,8	9,8	12,8	8,2	40,3
13,4	6,4	3	24,1	29,3	17	22,7	28,7	12	12,6	7,4	6,8	20,8	16	11,6	10,6	10,6	13,6	4,6	7,6	3	25,9
40,3	39,4	31,1	35,1	40,3	28	34,6	25	20,9	24,5	19,3	26,1	7,3	12,1	16,5	3,5	28,9	31,9	28,9	25,9	21,3	13,6
35,2	34,3	26	30	35,2	22,9	29,5	19,9	15,8	19,4	14,2	21	12,4	7,6	3,2	8,6	23,8	26,8	23,8	20,8	16,2	8,5
30,7	29,8	21,5	25,5	30,7	18,4	25	15,4	11,3	14,9	9,7	16,5	16,9	12,1	7,7	13,1	19,3	22,3	19,3	16,3	11,7	4
49,8	49,4	35,2	38,5	43,7	43,8	12,8	5,4	33,6	30,1	24,9	38,8	26,1	30,9	26,5	35	32,7	35,7	37,5	34,5	29,9	19
13,8	12,9	9	8,6	13,8	5,2	19,3	24,9	31,2	9,2	4	10,8	33,8	29	24,6	30	30,5	33,5	24,8	21,8	17,2	18,2
8	18,7	14,8	13,2	8	5,2	25,1	30,7	37	15	9,8	19,1	39,6	34,8	30,4	35,8	36,3	39,3	30,6	27,6	32,2	24
7,8	26,37	25,4	11,9	17,1	19	47,37	57,1	31,67	37,27	32,07	26,47	46,47	41,67	37,27	30,27	26,57	23,57	26,57	29,57	34,17	51,57
8,1	22,4	21,43	15,87	21,07	8,77	43,4	53,13	27,7	33,3	28,1	22,5	42,5	37,7	33,3	26,3	22,6	19,6	22,6	25,6	30,2	47,6
8,97	18,6	17,63	19,67	24,87	12,57	39,6	49,33	23,9	29,5	24,3	18,7	38,7	33,9	29,5	22,5	26,4	23,4	26,4	29,4	24,8	43,8
27,4	25,9	22,5	35	40,2	27,9	32,9	23,4	19,3	22,8	17,6	14,1	8,9	4,1	8,5	17,9	18,5	21,5	18,5	15,5	10,9	11,5
31,9	21,4	18	30,5	35,7	23,4	28,4	18,9	14,8	18,3	13,1	9,6	13,4	8,6	4,2	13,4	14	17	14	11	6,4	7,5
44,3	43,4	35,1	33	38,2	25,9	25,5	20,5	20,1	23,4	18,2	25,3	11,3	16,1	11,7	21,5	33,2	36,2	33,2	30,2	25,6	7,6

86	87	88	89	90	93	94	95	99	108	111	122	125	126	127	128	129	Despacho 1
24,1	37,1	20,9	21,4	32,4	35,7	30,6	28,1	37,7	9,8	4	25,07	21,1	24,9	44,3	39,8	31,7	43
21,2	12,8	20,3	13,4	6,8	26,1	21	16,5	43,8	5,2	11	30,07	26,1	22,3	19,7	15,2	30,8	28,6
46,2	30,7	3,4	10,3	24,7	53	47,9	43,4	61,2	27,4	21,6	3,5	7,47	11,27	44,4	39,9	55,8	45,7
12	35,7	31,3	31,6	29,7	36,5	31,4	26,9	32	10	10	38,2	42,17	45,97	37,1	32,6	34,9	46,2
18,8	28,5	38	30,9	22,5	36	30,9	26,4	19,9	19,3	25,1	44,9	48,87	52,67	34,4	29,2	28,4	43,3
41,6	26,3	8	14,9	20,3	47,2	42,1	37,6	56,7	20,7	14,9	8,1	12,07	15,87	34,3	38,8	51,2	38,1
6,2	16	29,9	22,8	13	24,9	19,8	15,3	22,5	9,6	15,4	37,67	33,7	29,9	23,2	18,7	15,8	30,8
28,1	38,4	26,9	27,2	32,4	42,3	37,2	32,7	32	15,8	10	34,87	30,9	27,1	43,1	38,6	37,7	53,2
28,6	39,3	21	28,1	33,3	44,3	39,2	34,7	43,7	17,8	12	21,1	25,07	28,87	44,2	39,7	38,2	54,1
7	27,3	54	47,1	33,3	9,1	4	8,5	9,7	25,4	31,2	58,37	54,4	50,6	13,5	18	2,6	22,1
20,9	29	35,1	28	23	42,3	37,2	32,7	27,9	10	15,8	42,87	38,9	35,1	34,9	30,4	30,5	43,8
4,5	22,6	50,1	43	28,6	9,1	4	4	9,7	20,9	26,7	54,27	50,3	46,5	9,2	9,2	5,1	17,8
15,1	25	40,5	33,4	19	30,9	25,8	21,3	23,6	15,6	21,4	44,67	40,7	36,9	29,2	24,7	24,7	38,1
34	43,8	3,3	32,6	37,8	50,3	45,2	40,7	37,7	23,8	18	28.33	32,3	36,1	48,7	44,2	44.1	58,6
8,5	22	31,5	24,4	16	24,9	19,8	15,3	29,6	35,2	41	35,67	31,7	27,9	23,3	18,8	16,1	36,8
17,9	27,8	37,7	30,6	21,8	33,7	28,6	24,1	26,4	18,4	24,2	41,87	37,9	34,1	32	27,5	27,5	40,9
11,9	21,8	31,7	24,6	15,8	27,7	22,6	18,1	20,4	12,4	18,2	35,87	31,9	28,1	26	21,5	21,5	34,9
34,2	17	10,5	3,4	11	44	38,9	34,4	54	17,5	23,3	21,77	17,8	14	30,5	26	48	31,8
10,5	28,6	56,1	49	34,6	15,1	10	10	15,7	26,9	32,7	60,27	56,3	52,5	15,2	15,2	11,1	23,8
14,9	23	29,1	22	17	36,3	31,2	26,7	33,9	4	9,8	36,87	32,9	29,1	28,9	24,4	24,5	37,8
6	29,7	25,3	25,6	23,7	30,5	25,4	20,9	31	4	4	32,2	36,17	39,97	31,1	26,6	28,9	40,2
24,6	32,7	38,8	31,7	26,7	46	40,9	36,4	24,3	13,7	19,5	46,57	42,6	38,8	38,6	34,1	34,2	47,5
37,7	47,5	7	36,3	41,5	54	48,9	44,4	41,4	27,5	21,7	24,63	36	39,8	52,4	47,9	47,8	62,3
25,1	35,8	17,5	24,6	29,8	40,8	35,7	31,2	40,2	14,3	8,5	17,6	21,57	25,37	40,7	36,2	34,7	50,6
7,8	25,9	53,4	46,3	31,9	12,4	7,3	7,3	13	24,2	30	57,57	53,6	49,8	17,5	13,5	8,4	21,1
5,1	23,2	50,7	43,6	29,2	15,1	10	10	10,3	21,5	27,3	54,87	50,9	47,1	20,2	16,2	11,1	23,8
9,8	19,6	33,5	26,4	16,6	28,5	23,4	18,9	26,1	13,2	19	41,27	37,3	33,5	26,8	22,3	19,4	34,4
13	33,3	60	53,1	39,3	15,1	10	14,5	9,1	31,4	37,2	64,37	60,4	56,6	19,5	24	8,6	16,1
15,8	25,6	39,5	32,4	22,6	34,5	29,4	24,9	20,1	19,2	25	47,27	43,3	39,5	32,8	28,3	25,4	40,4
41,2	24	3,5	3,6	18	51	45,9	41,4	61	24,5	30,3	10,4	7	3,5	37,5	33	55	38,8
15,6	35,9	62,6	55,7	41,9	17,7	12,6	17,1	18,3	34	39,8	66,97	63	59,2	22,1	26,6	11,2	30,7
12,2	22	35,9	28,8	19	30,9	25,8	21,3	16,5	15,6	21,4	43,67	39,7	35,9	29,2	24,7	21,8	36,8
34	43,8	3,3	32,6	37,8	50,3	45,2	40,7	37,7	23,8	18	20,93	32,3	36,1	48,7	44,2	44,1	58,6
31,8	42,1	30,6	30,9	36,1	46	40,9	36,4	35,7	19,5	13,7	38,57	34,6	30,8	46,8	42,3	41,4	56,9
38,3	23	4,7	11,6	17	43,9	38,8	34,3	53,4	17,4	11,6	11,4	8,77	12,57	31	35,5	47,9	34,8
31,4	16,1	6,9	4,7	10,1	37	31,9	27,4	46,5	10,5	4,7	18,4	15	11,7	24,1	28,6	41	27,9
34,7	19,4	8,2	8	13,4	40,3	35,2	30,7	49,8	13,8	8	7,8	8,1	8,97	27,4	31,9	44,3	31,2
29,6	12,4	15,1	8	6,4	39,4	34,3	29,8	49,4	12,9	18,7	26,37	22,4	18,6	25,9	21,4	43,4	27,2
25	9	18,5	11,4	3	31,1	26	21,5	35,2	9	14,8	25,4	21,43	17,63	22,5	18	35,1	23,8
23,4	30,1	11,8	18,9	24,1	35,1	30	25,5	38,5	8,6	13,2	11,9	15,87	19,67	35	30,5	33	44,9
28,6	35,3	17	24,1	29,3	40,3	35,2	30,7	43,7	13,8	8	17,1	21,07	24,87	40,2	35,7	38,2	50,1
16,3	23	18,9	11,8	17	28	22,9	18,4	43,8	5,2	5,2	19	8,77	12,57	27,9	23,4	25,9	37,8
15,9	25,7	39,6	32,5	22,7	34,6	29,5	25	12,8	19,3	25,1	47,37	43,4	39,6	32,9	28,4	25,5	40,5
14,2	22,7	46,8	39,7	28,7	25	19,9	15,4	5,4	24,9	30,7	57,1	53,13	49,33	23,4	18,9	20,5	31,9
12,5	18	27,5	20,4	12	20,9	15,8	11,3	33,6	31,2	37	31,67	27,7	23,9	19,3	14,8	20,1	32,8
13,8	15,6	29,5	22,4	12,6	24,5	19,4	14,9	30,1	9,2	15	37,27	33,3	29,5	22,8	18,3	23,4	30,4
8,6	10,4	24,3	17,2	7,4	19,3	14,2	9,7	24,9	4	9,8	32,07	28,1	24,3	17,6	13,1	18,2	25,2
17,7	12,8	22,3	15,2	6,8	26,1	21	16,5	38,8	10,8	19,1	26,47	22,5	18,7	14,1	9,6	25,3	27,6
20,9	14,8	42,1	35,2	20,8	7,3	12,4	16,9	26,1	33,8	39,6	46,47	42,5	38,7	8,9	13,4	11,3	0
16,1	10	37,3	30,4	16	12,1	7,6	12,1	30,9	29	34,8	41,67	37,7	33,9	4,1	8,6	16,1	0
11,7	5,6	32,9	26	11,6	16,5	3,2	7,7	26,5	24,6	30,4	37,27	33,3	29,5	8,5	4,2	11,7	0
13,9	16,6	26,1	19	10,6	3,5	8,6	13,1	35	30	35,8	30,27	26,3	22,5	17,9	13,4	21,5	3,8
12,4	4,6	19,1	15,8	10,6	28,9	23,8	19,3	32,7	30,5	36,3	26,57	22,6	26,4	18,5	14	33,2	19,4
15,4	7,6	13,6	6,8	13,6	31,9	26,8	22,3	35,7	33,5	39,3	23,57	19,6	23,4	21,5	17	36,2	28,4
23,6	10,6	16,7	9,8	4,6	28,9	23,8	19,3	37,5	24,8	30,6	26,57	22,6	26,4	18,5	14	33,2	25,4
20,6	7,6	19,7	12,8	7,6	25,9	20,8	16,3	34,5	21,8	27,6	29,57	25,6	29,4	15,5	11	30,2	22,4
16	3	15,1	8,2	3	21,3	16,2	11,7	29,9	17,2	32,2	34,17	30,2	24,8	10,9	6,4	25,6	17,8
1,8	19,9	47,4	40,3	25,9	13,6	8,5	4	19	18,2	24	51,57	47,6	43,8	11,5	7,5	7,6	18,9
0	19,9	47,4	38,3	23,9	15,6	10,5	6	21	16,2	22	49,57	45,6	41,8	13,5	9,5	9,6	20,9
19,9	0	31,1	24	6	28,9	23,8	19,3	32,7	24,8	30,6	38,57	34,6	38,4	13,9	9,4	27,2	14,8
47,4	31,1	0	6,9	21,3	49,6	44,5	40	57,8	24	18,2	6,9	4,07	7,87	41	36,5	52,4	42,1
40,3	24	6,9	0	14,5	46	40,9	36,4	50,1	8,4	8,4	11,27	7,3	3,5	37,4	32,9	59,7	35,2
25,9	6	21,3	14,5	0	37,9	32,8	34,4	51,07	14,6	20,4	28,4	24,43	20,63	29,3	24,8	41,9	20,8
15,6	28,9	49,6	46	37,9	0	5,1	9,6	13,7	26,5	32,3	57,17	53,2	49,4	8,6	13,1	4	7,3
10,5	23,8	44,5	40,9	32,8	5,1	0	4,5	13,7	21,4	27,2	52,07	48,1	44,3	5,1	8	9,1	12,4
6	19,3	40	36,4	34,4	9,6	4,5	0	13,7	16,9	22,7	47,57	43,6	39,8	9,6	3,5	4,6	16,9
21	32,7	57,8	50,1	51,07	13,7	13,7	13,7	0	30,5	36,3	68,5	64,53	60,73	22,3	26,8	9,7	26,1
16,2	24,8	24	8,4	14,6	26,5	21,4	16,9	30,5	0	5,8	24,87	20,9	17,1	29,9	20,4	35,9	33,8
22	30,6	18,2	8,4	20,4	32,3	27,2	22,7	36,3	5,8	0	24,87	20,9	17,1	35,7	26,2	41,7	39,6
49,57	38,57	6,9	11,27	28,4	57,17	52,07	47,57	68,5	24,87	24,87	0	3,97	7,77	46,9	42,4	59,5	46,47
45,6	34,6	4,07	7,3	24,43	53,2	48,1	43,6	64,53	20,9	20,9	3,97	0	3,8	42,93	38,43	55,53	42,5
41,8	38,4	7,87	3,5	20,63	49,4	44,3	39,8	60,73	17,1	17,1	7,77	3,8	0	39,13	34,63	51,73	38,7
13,5	13,9	41	37,4	29,3	8,6	5,1	9,6	22,3	29,9	35,7	46,9	42,93	39,13	0	4,5	8,1	8,9
9,5	9,4	36,5	32,9	24,8	13,1	8	3,5	26,8	20,4	26,2	42,4	38,43	34,63	4,5	0	12,6	13,4
9,6	27,2	52,4	59,7	41,9	4	9,1	4,6	9,7	35,9	41,7	59,5	55,53	51,73	8,1	12,6	0	11,3

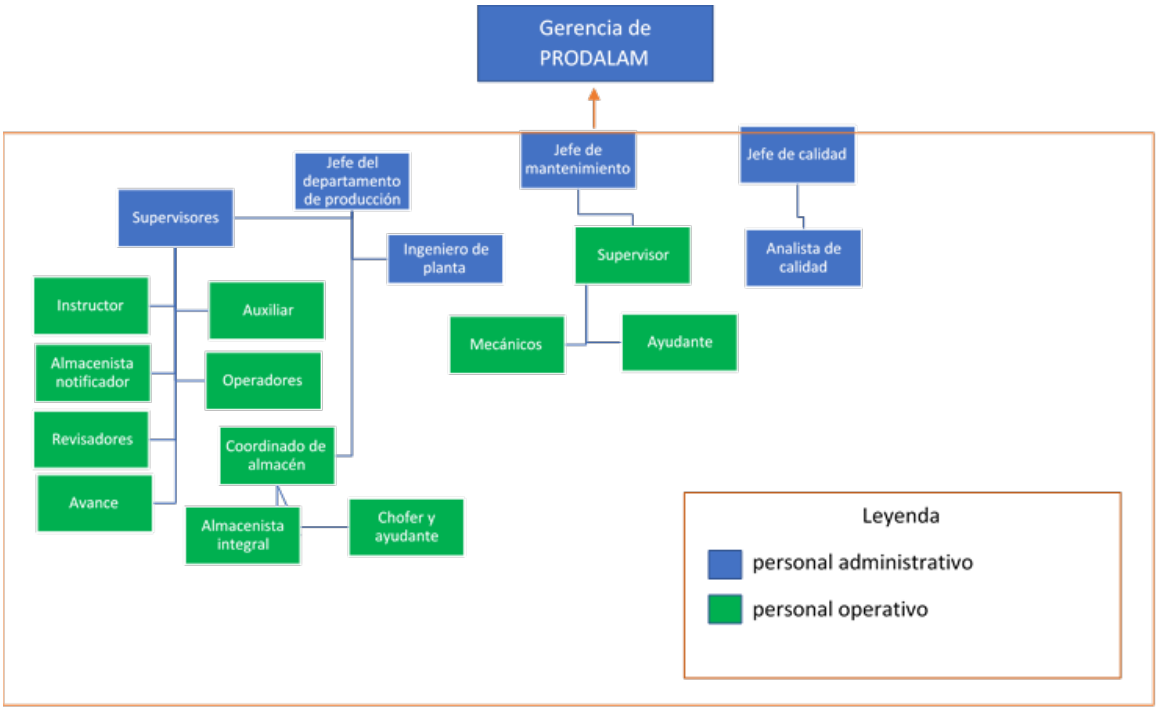
Telares	9	11	12	13	14	15	16	17	18	21	22	23	24	42	52	53
9	0	47,6	34,3	38,3	30,3	9,4	6,5	44,3	43	40,3	3,1	3,6	50,9	33	38	38
11	47,6	0	15,6	15,6	19,6	33,4	36,3	5	4,6	9	50,5	39,2	3,3	13,6	9,5	13,3
12	34,3	15,6	0	4	4	21,7	24,6	10	11	4	37,4	27,5	18,9	10	11	14,8
13	38,3	15,6	4	0	8	25,7	28,6	6	15	10	41,4	31,5	22,9	14	15	18,8
14	30,3	19,6	4	8	0	17,7	20,6	14	7	10	33,4	23,5	14,9	6	5,5	10,8
15	9,4	33,4	21,7	25,7	17,7	0	2,9	31,7	32,1	27,7	15,7	5,8	40	23,7	27,5	23,7
16	6,5	36,3	24,6	28,6	20,6	2,9	0	34,6	35	30,6	12,7	2,9	42,9	26,6	30,4	26,6
17	44,3	5	10	6	14	31,7	34,6	0	5	4	47,4	37,5	28,9	8	21	24,8
18	43	4,6	11	15	7	32,1	35	5	0	9	45,9	34,6	7,9	9	4,9	8,7
21	40,3	9	4	10	10	27,7	30,6	4	9	0	43,4	33,5	24,9	4	17	20,8
22	3,1	50,5	37,4	41,4	33,4	15,7	12,7	47,4	45,9	43,4	0	6,6	53,9	36	41	41
23	3,6	39,2	27,5	31,5	23,5	5,8	2,9	37,5	34,6	33,5	6,6	0	47,3	29,4	34,4	34,4
24	50,9	3,3	18,9	22,9	14,9	40	42,9	28,9	7,9	24,9	53,9	47,3	0	17,6	12,8	16,6
42	33	13,6	10	14	6	23,7	26,6	8	9	4	36	29,4	17,6	0	13	16,8
52	38	9,5	11	15	5,5	27,5	30,4	21	4,9	17	41	34,4	12,8	13	0	3,8
53	38	13,3	14,8	18,8	10,8	23,7	26,6	24,8	8,7	20,8	41	34,4	16,6	16,8	3,8	0
54	26,3	23,6	8	12	4	13,7	16,6	22	19	14	29,3	22,7	27,6	10	14,1	10,3
79	6,6	45,2	33,5	37,5	29,5	11,8	8,9	43,5	40,6	39,5	3,6	6	49,2	35,5	35,7	31,9
92	9,6	48,2	36,5	40,5	32,5	14,8	11,9	46,5	43,6	42,5	6,6	9	52,2	38,5	38,7	34,9
96	20,2	41,3	33,2	37,2	29,2	25,3	25,3	43,2	36,7	39,2	10,5	20,2	45,3	35,2	31,8	28
97	25,7	46,8	38,7	42,7	34,7	30,8	30,8	48,7	42,2	44,7	13,5	25,7	50,8	40,7	37,3	33,5
98	26,4	20,5	17,5	21,5	13,5	16,2	19,1	27,5	15,9	23,5	29,7	19,5	24,5	19,5	11	7,2
100	10,5	31,6	23,5	27,5	19,5	15,6	15,6	33,5	27	29,5	14,5	10,5	35,6	25,5	22,1	18,3
101	12,6	52,2	40,5	44,5	36,5	18,8	15,9	50,5	47,6	46,5	10,6	13	56,2	42,5	42,7	38,9
102	14,1	28	19,9	23,9	15,9	12	12	29,9	23,4	25,9	18,1	6,9	32	21,9	18,5	14,7
103	19,2	23	14,8	18,8	10,8	6,9	6,9	24,8	18,4	20,8	23,2	12	27	16,8	13,5	9,7
104	14,5	35,6	27,5	31,5	23,5	19,6	19,6	37,5	31	33,5	10,5	14,5	39,6	29,5	26,1	22,3
105	9,1	55,8	43,4	47,4	39,4	21,7	18,7	53,4	51,2	49,4	6	9,7	59,8	45,4	46,3	42,5
106	2,9	43,9	31,4	35,4	27,4	9,7	6,7	41,4	39,3	37,4	6	3,6	47,9	33,4	34,4	30,6
109	3,6	46,2	30,5	34,5	26,5	8,8	5,9	40,5	41,6	36,5	3,6	3	50,2	32,5	36,7	32,9
110	6,1	52,8	40,4	44,4	36,4	18,7	15,7	50,4	48,2	46,4	3	6,7	56,8	42,4	43,3	39,5
112	9	37,8	25,3	29,3	21,3	3,6	18,9	35,3	33,2	31,3	12,1	9,7	41,8	27,3	28,3	24,5
114	6	40,8	28,3	32,3	24,3	6,6	3,6	38,3	36,2	34,3	9,1	6,7	44,8	30,3	31,3	27,5
115	19,8	27,1	18,1	22,1	14,1	16,2	16,2	28,1	22,5	24,1	23,1	12,9	31,1	20,1	17,6	13,8
116	23,1	23,8	14,8	18,8	10,8	12,9	12,9	24,8	19,2	20,8	26,4	16,2	27,8	16,8	14,3	10,5
117	26,6	40,5	31,5	35,5	27,5	29,6	29,6	41,5	35,9	37,5	23,3	26,3	44,5	33,5	31	27,2
118	23,3	37,2	28,2	32,2	24,2	26,3	26,3	38,2	32,6	34,2	20	23	41,2	30,2	27,7	23,9
119	30	43,9	34,8	38,8	30,8	33	32,9	44,8	39,3	40,8	26,7	39,7	47,9	36,8	34,4	30,6
120	16,5	30,4	21,4	25,4	17,4	19,5	19,5	31,4	25,8	27,4	19,8	16,2	34,4	23,4	20,9	17,1
121	19,8	33,7	24,7	28,7	20,7	22,8	22,8	34,7	29,1	30,7	16,5	19,5	37,7	26,7	24,2	20,4
123	22,5	27,1	11,5	15,5	7,5	10,2	13,1	21,5	22,5	17,5	25,6	15,3	31,1	13,5	17,6	13,8
124	29	17	14	18	10	19,7	23,6	12	12,4	8	32,1	25,4	21	4	7,5	3,7
Despacho 2	9,1	55,8	43,4	47,4	39,4	21,7	18,7	53,4	51,2	49,4	6	9,7	59,8	45,4	46,3	42,5

54	79	92	96	97	98	100	101	102	103	104	105	106	109	110
26,3	6,6	9,6	20,2	25,7	26,4	10,5	12,6	14,1	19,2	14,5	9,1	2,9	3,6	6,1
23,6	45,2	48,2	41,3	46,8	20,5	31,6	52,2	28	23	35,6	55,8	43,9	46,2	52,8
8	33,5	36,5	33,2	38,7	17,5	23,5	40,5	19,9	14,8	27,5	43,4	31,4	30,5	40,4
12	37,5	40,5	37,2	42,7	21,5	27,5	44,5	23,9	18,8	31,5	47,4	35,4	34,5	44,4
4	29,5	32,5	29,2	34,7	13,5	19,5	36,5	15,9	10,8	23,5	39,4	27,4	26,5	36,4
13,7	11,8	14,8	25,3	30,8	16,2	15,6	18,8	12	6,9	19,6	21,7	9,7	8,8	18,7
16,6	8,9	11,9	25,3	30,8	19,1	15,6	15,9	12	6,9	19,6	18,7	6,7	5,9	15,7
22	43,5	46,5	43,2	48,7	27,5	33,5	50,5	29,9	24,8	37,5	53,4	41,4	40,5	50,4
19	40,6	43,6	36,7	42,2	15,9	27	47,6	23,4	18,4	31	51,2	39,3	41,6	48,2
14	39,5	42,5	39,2	44,7	23,5	29,5	46,5	25,9	20,8	33,5	49,4	37,4	36,5	46,4
29,3	3,6	6,6	10,5	13,5	29,7	14,5	10,6	18,1	23,2	10,5	6	6	3,6	3
22,7	6	9	20,2	25,7	19,5	10,5	13	6,9	12	14,5	9,7	3,6	3	6,7
27,6	49,2	52,2	45,3	50,8	24,5	35,6	56,2	32	27	39,6	59,8	47,9	50,2	56,8
10	35,5	38,5	35,2	40,7	19,5	25,5	42,5	21,9	16,8	29,5	45,4	33,4	32,5	42,4
14,1	35,7	38,7	31,8	37,3	11	22,1	42,7	18,5	13,5	26,1	46,3	34,4	36,7	43,3
10,3	31,9	34,9	28	33,5	7,2	18,3	38,9	14,7	9,7	22,3	42,5	30,6	32,9	39,5
0	25,5	28,5	25,2	30,7	9,5	15,5	32,5	11,9	6,8	19,5	35,4	23,4	22,5	32,4
25,5	0	3	12,6	18,1	29,7	10,9	7	14,5	19,6	6,9	6,6	12,6	3	3,6
28,5	3	0	6,9	12,4	25,8	16,6	4	20,2	25,3	12,6	7,6	12,6	6	7,6
25,2	12,6	6,9	0	5,5	22,7	9,7	10,9	13,3	18,4	5,7	13,5	19,5	12,9	10,5
30,7	18,1	12,4	5,5	0	28,2	15,2	6,9	18,8	23,9	11,2	10,5	25	18,4	16
9,5	29,7	25,8	22,7	28,2	0	15	31,9	11,4	6,3	19	31,9	19,9	21,9	28,9
15,5	10,9	16,6	9,7	15,2	15	0	16,9	3,6	8,7	4	20,5	13,4	6,9	17,5
32,5	7	4	10,9	6,9	31,9	16,9	0	25,7	30,8	18,1	3,6	12,3	10	6,3
11,9	14,5	20,2	13,3	18,8	11,4	3,6	25,7	0	5,1	7,6	22,5	10,5	9,9	19,5
6,8	19,6	25,3	18,4	23,9	6,3	8,7	30,8	5,1	0	12,7	22,5	13,6	12,8	19,5
19,5	6,9	12,6	5,7	11,2	19	4	18,1	7,6	12,7	0	16,5	16,5	6,9	13,5
35,4	6,6	7,6	13,5	10,5	31,9	20,5	3,6	22,5	22,5	16,5	0	12	13,6	3
23,4	12,6	12,6	19,5	25	19,9	13,4	12,3	10,5	13,6	16,5	12	0	6,6	9
22,5	3	6	12,9	18,4	21,9	6,9	10	9,9	12,8	6,9	13,6	6,6	0	9,6
32,4	3,6	7,6	10,5	16	28,9	17,5	6,3	19,5	19,5	13,5	3	9	9,6	0
17,3	18,7	18,7	25,6	31,1	13,8	19,5	18,4	16,6	13,5	22,6	18,1	6,1	12,6	15,1
20,3	15,7	15,7	22,6	28,1	16,8	16,5	15,4	13,6	10,5	19,6	15,1	3,1	9,6	12,1
10,1	23,1	19,2	16,1	21,6	6,6	9,3	33,5	6	9,3	12,6	30,1	16,5	16,2	26,6
6,8	26,4	22,5	19,4	24,9	3,3	12,6	36,8	9,3	6	15,9	33,4	19,8	19,5	29,9
23,5	23,3	19,7	9,3	6	20,2	16,1	20,1	19,4	22,1	12,8	16,5	29,9	19,7	19,8
20,2	20	16,4	6	11,5	16,9	12,8	23,4	16,1	18,8	9,5	20	26,6	16,4	16,5
26,8	26,7	23,1	12,7	9,4	23,6	19,5	16,7	22,8	25,5	16,2	19,9	33,3	23,1	23,2
13,4	19,8	15,9	12,8	18,3	9,9	6	30,2	9,3	12,3	9,3	26,8	19,8	12,9	23,3
16,7	16,5	12,9	9,5	15	13,4	9,5	26,9	12,6	15,3	6	23,5	23,1	12,9	20
3,5	22,9	28,6	21,7	27,2	3	12	34,1	8,4	3,3	16	30,7	18,9	18,9	27,2
6	31,5	34,5	26,2	31,7	3,5	21,5	43,6	17,9	12,8	24,5	40,2	28,4	26,3	36,7
35,4	6,6	7,6	13,5	10,5	31,9	20,5	3,6	22,5	22,5	16,5	0	12	13,6	3

112	114	115	116	117	118	119	120	121	123	124	Despacho 2
9	6	19,8	23,1	26,6	23,3	30	16,5	19,8	22,5	29	9,1
37,8	40,8	27,1	23,8	40,5	37,2	43,9	30,4	33,7	27,1	17	55,8
25,3	28,3	18,1	14,8	31,5	28,2	34,8	21,4	24,7	11,5	14	43,4
29,3	32,3	22,1	18,8	35,5	32,2	38,8	25,4	28,7	15,5	18	47,4
21,3	24,3	14,1	10,8	27,5	24,2	30,8	17,4	20,7	7,5	10	39,4
3,6	6,6	16,2	12,9	29,6	26,3	33	19,5	22,8	10,2	19,7	21,7
18,9	3,6	16,2	12,9	29,6	26,3	32,9	19,5	22,8	13,1	23,6	18,7
35,3	38,3	28,1	24,8	41,5	38,2	44,8	31,4	34,7	21,5	12	53,4
33,2	36,2	22,5	19,2	35,9	32,6	39,3	25,8	29,1	22,5	12,4	51,2
31,3	34,3	24,1	20,8	37,5	34,2	40,8	27,4	30,7	17,5	8	49,4
12,1	9,1	23,1	26,4	23,3	20	26,7	19,8	16,5	25,6	32,1	6
9,7	6,7	12,9	16,2	26,3	23	39,7	16,2	19,5	15,3	25,4	9,7
41,8	44,8	31,1	27,8	44,5	41,2	47,9	34,4	37,7	31,1	21	59,8
27,3	30,3	20,1	16,8	33,5	30,2	36,8	23,4	26,7	13,5	4	45,4
28,3	31,3	17,6	14,3	31	27,7	34,4	20,9	24,2	17,6	7,5	46,3
24,5	27,5	13,8	10,5	27,2	23,9	30,6	17,1	20,4	13,8	3,7	42,5
17,3	20,3	10,1	6,8	23,5	20,2	26,8	13,4	16,7	3,5	6	35,4
18,7	15,7	23,1	26,4	23,3	20	26,7	19,8	16,5	22,9	31,5	6,6
18,7	15,7	19,2	22,5	19,7	16,4	23,1	15,9	12,9	28,6	34,5	7,6
25,6	22,6	16,1	19,4	9,3	6	12,7	12,8	9,5	21,7	26,2	13,5
31,1	28,1	21,6	24,9	6	11,5	9,4	18,3	15	27,2	31,7	10,5
13,8	16,8	6,6	3,3	20,2	16,9	23,6	9,9	13,4	3	3,5	31,9
19,5	16,5	9,3	12,6	16,1	12,8	19,5	6	9,5	12	21,5	20,5
18,4	15,4	33,5	36,8	20,1	23,4	16,7	30,2	26,9	34,1	43,6	3,6
16,6	13,6	6	9,3	19,4	16,1	22,8	9,3	12,6	8,4	17,9	22,5
13,5	10,5	9,3	6	22,1	18,8	25,5	12,3	15,3	3,3	12,8	22,5
22,6	19,6	12,6	15,9	12,8	9,5	16,2	9,3	6	16	24,5	16,5
18,1	15,1	30,1	33,4	16,5	20	19,9	26,8	23,5	30,7	40,2	0
6,1	3,1	16,5	19,8	29,9	26,6	33,3	19,8	23,1	18,9	28,4	12
12,6	9,6	16,2	19,5	19,7	16,4	23,1	12,9	12,9	18,9	26,3	13,6
15,1	12,1	26,6	29,9	19,8	16,5	23,2	23,3	20	27,2	36,7	3
0	3	23,1	19,8	36,5	33,2	39,9	26,4	29,7	13,5	19,8	18,1
3	0	19,8	16,5	33,2	29,9	36,6	23,1	26,4	13,8	23,3	15,1
23,1	19,8	0	3,3	13,4	10,1	16,8	3,3	6,6	6,6	10,1	30,1
19,8	16,5	3,3	0	16,7	13,4	20,1	6,6	9,9	3,3	6,8	33,4
36,5	33,2	13,4	16,7	0	3,3	3,4	10,1	6,8	20	23,5	16,5
33,2	29,9	10,1	13,4	3,3	0	6,7	13,5	10,2	20	23,5	20
39,9	36,6	16,8	20,1	3,4	6,7	0	13,5	10,2	23,4	26,9	19,9
26,4	23,1	3,3	6,6	10,1	13,5	13,5	0	3,3	9,9	13,4	26,8
29,7	26,4	6,6	9,9	6,8	10,2	10,2	3,3	0	13,2	16,7	23,5
13,5	13,8	6,6	3,3	20	20	23,4	9,9	13,2	0	12,8	30,7
19,8	23,3	10,1	6,8	23,5	23,5	26,9	13,4	16,7	12,8	0	40,2
18,1	15,1	30,1	33,4	16,5	20	19,9	26,8	23,5	30,7	40,2	0

Anexo N°45 Implementación y contratación de un ingeniero de planta

A continuación, se muestra un diagrama organizacional con el nuevo puesto de trabajo creado. Fuente elaboración propia.



Anexo N°46 Creación de una herramienta para la planificación y programación de la producción

A continuación, se muestra la herramienta utilizada, las matrices que la alimentan como los turnos con cada tejedor y la planificación del BI-TOC. Fuente elaboración propia.

	HORARIO Y HORAS DE TRABAJO CONTRATADO POR TURNO A LA SEMANA				
TURNO 1	Lun-Jue	5:30am - 1:30pm	8hrs	Vie 6:30am-2:30pm	8hrs
TURNO 2	Lun-Jue	1:30pm - 9:00pm	7,5hrs	Vie 2:30pm-10:00pm	7,5hrs
TURNO 3	Lun-Mie	9:00pm - 5:30am	8,5hrs	Jue 9:00pm - 6:30am	9,5hrs

CAPACIDAD EN HORAS-HOMBRE PROMEDIO SEMANAL DISPONIBLES POR TURNO Y TOTAL DEL DPTO.

TURNO	Hrs/sem Contratadas por Turno	Hrs/sem Disponibles por Turno	Turnos Combinados	Hrs/sem Disponibles Turnos Combinados del Dpto.	N° de Operarios Actuales	N° de Avances + Instructor Actuales	Total H-H Promedio Disponibles/ Turno
TURNO 1	40,00	35,00	1T+2T	68,75	17	1	630,00
TURNO 2	37,50	33,75	2T+3T	65,50	20	2	742,50
TURNO 3	35,00	31,75	1T+3T	66,75	9	1	317,50
Total	112,50	100,50	1T+2T+3T	100,50	46	4	1.690,00

Tipo de Status de Funcionamiento Actual	
Status	Descripción
OPER	Telar Operativo
INOP	Telar Inoperativo
INEX	Telar Inexistentes o Desincorporado

Tipo de Status de Uso Actual	
Status	Descripción
A.P.	Telar Activo Produciendo
P.P.	Telar Parado por Planificación del BI-TOC
P.M.P.	Telar Parado por Mantenimiento Preventivo Planificado
P.M.C.	Telar Parado por Mantenimiento Correctivo
P.H.	Telar Parado por Hilado o Materiales
P.F.O.	Telar Parado por Falta de Operarios en 3 Turnos

TEJIDOS PARA FRANELA CLÁSICA

Tipo de Producto	TALLA	CÓDIGO DEL SKU	MÁQUINAS (Telar Nº)	Status de Funcion.	Status de Uso Actual	Lote de Hilado	ASIGNACIÓN DE PERSONAL PROGRAMADA POR TURNO T1	T2	T3	Tasa de Producción Teórica por Telar y Tejido	PLANIFICACION BI-TOC STOCK TOTAL (Kg)	STOCK COMPROMETIDO (Kg)	PRODUCCIÓN SUGERIDA (Kg)	CRITICIDAD	Capacidad Instalada Teórica por Telar y Tejido	Capacidad Instalada Disponible por Telar y Tejido	TURNOS EFECTIVOS T1	T2	T3	Capacidad Máxima Proyectada por Telar y Tejido (Eficiencia 100%)	Eficiencia Promedio	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada de la Capacidad Instalada Disponible	Capacidad Efectiva Proyectada por SKU (Kg/sem)
										Kg/h					Kg/sem	Kg/sem				Kg/sem	%	Kg/sem		
FRANELA HILO 20/1 OE	VINCHA	TC0301V	2	OPER	A.P.	21-J		NEIDA	CESAR	8,09	1.642,24	2.101,00	1.567,77	AMARILLO	910,13	813,05	-	2	3	529,90	65%	344,43	42,4%	1.167,53
			50	OPER	A.P.	0005-HV	LILIAM	HERNAN	ALFREDO	12,60					1.417,50	1.266,30	1	2	3	1.266,30	65%	823,10	65,0%	
	4	TC030004	75	OPER	A.P.	0005-HV	YHENNE	YILSON	JAVIER	4,54	-117,71	2.210,00	1.917,71	ROJO	510,75	456,27	1	2	3	456,27	65%	296,58	65,0%	677,42
			127	OPER	A.P.	21-J	YHENNE	YILSON	JAVIER	5,83					655,88	585,92	1	2	3	585,92	65%	380,84	65,0%	
	6	TC030006	74	OPER	A.P.	21-J	GRISELDA	NEIDA	USECHE	7,82	1.727,33	2.574,00	5.472,67	ROJO	879,75	785,91	1	2	3	785,91	65%	510,84	65,0%	687,80
			76	OPER	A.P.	0240-BR	YHENNE	YILSON		3,96					445,50	397,98	1	2	-	272,25	65%	176,96	44,5%	
	8	TC030008	15	OPER	A.P.	0005-HV	CARMEN	ZORAIDA		8,67	3.127,09	2.535,00	2.872,91	AMARILLO	975,38	871,34	1	2	-	596,06	65%	387,44	44,5%	644,73
			128	OPER	A.P.	21-J	YHENNE		USECHE	5,93					667,13	595,97	1	-	3	395,83	65%	257,29	43,2%	
	10	TC030010	16	OPER	A.P.	0005-HV	CARMEN	ZORAIDA	BETANCOURT	9,03	1.200,13	2.730,00	3.299,87	ROJO	1.015,88	907,52	1	2	3	907,52	65%	589,88	65,0%	589,88
	12	TC030012	9	OPER	P.P.	21-J	CARMEN	ECDDY	BETANCOURT	9,25	2.103,54	4.375,00	416,46	VERDE	1.040,63	929,63	1	2	3	-	65%	-	0,0%	-
			23	OPER	P.P.	0240-BR	CARMEN	ZORAIDA	BETANCOURT	9,79					1.101,38	983,90	1	2	3	-	65%	-	0,0%	
	14	TC030014	73	OPER	A.P.	0240-BR	GRISELDA	NEIDA		9,92	2.482,79	3.780,00	4.717,21	AMARILLO	1.116,00	996,96	1	2	-	682,00	65%	443,30	44,5%	443,30
			77	OPER	P.H.	21-J	YHENNE		USECHE	6,14					690,75	617,07	1	-	3	-	65%	-	0,0%	
			93	OPER	P.F.O.	0005-HV				6,95					781,88	698,48	-	-	-	-	65%	-	0,0%	
	S	TC0300S	78	OPER	A.P.	21-J		ALBERTO	JAIME	8,95	-1.090,45	6.210,00	8.290,45	ROJO	1.006,88	899,48	-	2	3	586,23	65%	381,05	42,4%	1.382,29
			96	OPER	A.P.	0005-HV	DULCE	LISANDRO		11,57					1.301,63	1.162,79	1	2	-	795,48	65%	517,09	44,5%	
			100	OPER	A.P.	0005-HV	DULCE		BERNAL	11,16					1.255,50	1.121,58	1	-	3	744,93	65%	484,20	43,2%	
	M	TC0300M	94	INOP						10,30	1.367,65	3.680,00	6.132,35	ROJO	-	-	-	-	-	-	65%	-	N.A.	1.215,49
			97	OPER	P.M.C.	0005-HV	DULCE	LISANDRO		11,95					1.344,38	1.200,98	1	2	-	-	65%	-	0,0%	
			101	OPER	A.P.	0005-HV	NANCY	ECDDY		11,88					1.336,50	1.193,94	1	2	-	816,75	65%	530,89	44,5%	
			121	OPER	A.P.	0005-HV	DULCE	CALDERON	BERNAL	10,48					1.179,00	1.053,24	1	2	3	1.053,24	65%	684,61	65,0%	
	L	TC0300L	22	INOP						13,16	-120,06	2.760,00	7.320,06	ROJO	-	-	-	-	-	-	65%	-	N.A.	1.271,32
			92	OPER	A.P.	21-J	NANCY	ECDDY		12,53					1.409,63	1.259,27	1	2	-	861,44	65%	559,93	44,5%	
			95	OPER	A.P.	0005-HV	ALEXIS	LINSAY	JAIME	10,89					1.225,13	1.094,45	1	2	3	1.094,45	65%	711,39	65,0%	
	XL	TC0300XL	110	OPER	P.M.P.	0005-HV	NANCY			13,46	992,84	2.070,00	2.607,16	ROJO	1.514,25	1.352,73	1	-	-	-	65%	-	0,0%	594,41
			112	OPER	A.P.	21-J	CARMEN		BETANCOURT	13,70					1.541,25	1.376,85	1	-	3	914,48	65%	594,41	43,2%	
	2XL	TC03002XL	104	OPER	A.P.	21-J	DULCE			15,19	99,96	-	1.400,04	ROJO	1.708,88	1.526,60	1	-	-	531,65	65%	345,57	22,6%	345,57
			106	INOP						-					-	-	-	-	-	-	65%	-	N.A.	
	3XL	TC03003XL	114	OPER	P.F.O.					14,12	470,42	-	279,58	AMARILLO	1.588,50	1.419,06	-	-	-	-	65%	-	0,0%	-

TURNO 1 N°	Código	Nombre	Telares I	II	III	IV	V	VI	Total Telares Asignados	Nombre Clave	BUSQUEDA	¿Error?	OBSERVACIONES
1	10052	Yhenne Pacheco	75	76	77	87	127	128	6	YHENNE	6	0	
2	10057	Griselda Peña	73	74	83	84	90		5	GRISELDA	5	0	
3	10062	Dulce Perez	96	97	100	121	104		5	DULCE	5	0	
4	10065	Fanny Alvarado							0	FANNY	0	0	
5	10093	Yelitza Sanchez	5	20	31	34			4	YELITZA	4	0	
6	10103	Lidia Lopez	33	39	47	43	68		5	LIDIA	4	-1	
7	10156	Roraima Lozada	55	58	88	89			4	RORAIMA	4	0	
8	10160	Liliam Bello	8	10	50	51			4	LILIAM	4	0	
9	10173	Nelida Perez		56	59	66	63		4	NELIDA	6	2	
10	10223	Carmen Corrales	9	23	15	16	112		5	CARMEN	5	0	
11	10287	Gloria Pirela							0	GLORIA	0	0	
12	10344	Carlos Botello	52	53					2	CARLOS	2	0	
13	10462	Jose Palencia	118	119	117				3	PALENCIA	3	0	DISCAPACIDAD AUDITIVA
14	10478	Suayl Rosales	11	24					2	SUAYL	2	0	SUB-UTILIZADO - TELARES LEJANOS
15	10505	Nancy Montilla	92	101	109	110	105		5	NANCY	5	0	
16	10579	Erick Lopez	115	103	116	120			4	ERICK	4	0	
17	10580	Jose Barrios	38	108	111				3	JOSE T.B.	5	2	SUB-UTILIZADO - TELARES LEJANOS
18	10090	Alexis Peña	70	95	44	68			4	ALEXIS	4	0	AVANCE DE TURNO 1

Material		Entradas (Kg)	Salidas (Kg)	Stock 4100 (Kg)	Stock 4200 (Kg)	Compromiso 4200 (Kg)	Stock Total (Kg)	Buffer (Kg)	Nivel Total (%)	Sugerido (Kg)	D	COLOR
TC030004	JERSEY 20/1 O-E T-04	0,00	0,00	113,44	1.978,85	2.210,00	-117,71	1.800,00	106,50	1.917,71	48	ROJO
TC030006	JERSEY 20/1 O-E T-06	0,00	0,00	76,90	4.224,43	2.574,00	1.727,33	7.200,00	76,00	5.472,67	24	ROJO
TC030008	JERSEY 20/1 O-E T-08	0,00	0,00	0,00	5.662,09	2.535,00	3.127,09	6.000,00	47,90	2.872,91	20	AMARILLO
TC030010	JERSEY 20/1 O-E T-10	0,00	0,00	119,74	3.810,39	2.730,00	1.200,13	4.500,00	73,30	3.299,87	17	ROJO
TC030012	JERSEY 20/1 O-E T-12	0,00	0,00	27,20	6.451,34	4.375,00	2.103,54	2.520,00	16,50	416,46	19	VERDE
TC030014	JERSEY 20/1 O-E T-14	0,00	0,00	128,36	6.134,43	3.780,00	2.482,79	7.200,00	65,50	4.717,21	13	AMARILLO
TC03002XL	JERSEY 20/1 O-E T-2XL	0,00	0,00	0,00	99,96	0,00	99,96	1.500,00	93,30	1.400,04	18	ROJO
TC03003XL	JERSEY 20/1 O-E T-3XL	0,00	0,00	0,00	470,42	0,00	470,42	750,00	37,30	279,58	93	AMARILLO
TC0300L	JERSEY 20/1 O-E T-L	0,00	0,00	161,81	2.478,13	2.760,00	-120,06	7.200,00	101,70	7.320,06	46	ROJO
TC0300M	JERSEY 20/1 O-E T-M	0,00	0,00	464,08	4.583,57	3.680,00	1.367,65	7.500,00	81,80	6.132,35	46	ROJO
TC0300S	JERSEY 20/1 O-E T-S	0,00	0,00	223,68	4.895,87	6.210,00	-1.090,45	7.200,00	115,10	8.290,45	52	ROJO
TC0300XL	JERSEY 20/1 O-E T-XL	0,00	0,00	300,68	2.762,16	2.070,00	992,84	3.600,00	72,40	2.607,16	52	ROJO
TC0301V	RIB 20/1 O-E VINCHA	0,00	0,00	0,00	3.743,24	2.101,00	1.642,24	3.210,00	48,80	1.567,77	18	AMARILLO
TC2117A	JERSEY 22/1 CDO ABIERTA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC4018A	OVERKNIT 40/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC4101T	RIB 22/1 PDO TUBULAR	0,00	0,00	185,97	1.938,38	304,00	1.820,35	6.000,00	69,70	4.179,65	54	ROJO
TC4101V	RIB 22/1 PDO VINCHA	0,00	0,00	0,00	222,21	339,00	-116,79	2.400,00	104,90	2.516,79	93	ROJO
TC4224T	RIB 30/1 PDO TUBULAR	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC4300V	JERSEY 28/1 PDO VINCHA	0,00	0,00	160,41	2.081,40	2.100,00	141,81	7.500,00	98,10	7.358,19	93	ROJO
TC4301T	RIB 28/1 PDO ANCHA TUBULAR	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	9.000,00	100,00	9.000,00	93	ROJO
TC4317A	JERSEY 28/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	116,89	3.803,02	0,00	3.919,91	6.300,00	37,80	2.380,09	24	AMARILLO
TC4318A	OVERKNIT 28/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	0,00	59,92	0,00	59,92	1,00	-5.892,00	0,00	93	AZUL
TC4319A	RIB 28/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	184,45	4.491,66	5.984,00	-1.307,89	9.000,00	114,50	10.307,89	61	ROJO
TC4324T	RIB 28/1 PDO ANCHO TUBULAR DIB 1	0,00	0,00	0,00	388,67	0,00	388,67	1.800,00	78,40	1.411,33	59	ROJO
TC4600010	.JERSEY 26/1 PDO T-10	0,00	0,00	0,00	709,73	546,00	163,73	2.400,00	93,20	2.236,27	62	ROJO
TC4600012	JERSEY 26/1 PDO T-12	0,00	0,00	0,00	43,92	375,00	-331,08	2.340,00	114,10	2.671,08	93	ROJO
TC4600014	JERSEY 26/1 PDO T-14	0,00	0,00	68,70	1.199,45	900,00	368,15	2.250,00	83,60	1.881,85	93	ROJO
TC460004	JERSEY 26/1 PDO T-04	0,00	0,00	0,00	513,42	910,00	-396,58	2.040,00	119,40	2.436,58	93	ROJO
TC460006	JERSEY 26/1 PDO T-06	0,00	0,00	0,00	969,03	1.001,00	-31,97	2.580,00	101,20	2.611,97	68	ROJO
TC460008	JERSEY 26/1 PDO T-08	0,00	0,00	0,00	1.942,74	507,00	1.435,74	2.220,00	35,30	784,26	68	AMARILLO
TC46000L	JERSEY 26/1 PDO T-L	0,00	0,00	0,00	950,13	230,00	720,13	4.500,00	84,00	3.779,87	68	ROJO
TC46000M	JERSEY 26/1 PDO T-M	0,00	0,00	18,50	424,21	0,00	442,71	4.500,00	90,20	4.057,29	93	ROJO
TC46000S	JERSEY 26/1 PDO T-S	0,00	0,00	13,92	661,45	460,00	215,37	4.500,00	95,20	4.284,63	93	ROJO
TC46000XL	JERSEY 26/1 PDO T-XL	0,00	0,00	73,35	105,99	0,00	179,34	2.400,00	92,50	2.220,66	41	ROJO
TC4600V	JERSEY 26/1 PDO VINCHA	0,00	0,00	0,00	310,41	0,00	310,41	300,00	-3,50	0,00	41	AZUL
TC46010204	RIB 26/1 PDO T-02/04	0,00	0,00	31,65	738,37	320,00	450,02	5.250,00	91,40	4.799,98	47	ROJO
TC460106	RIB 26/1 PDO T-06	0,00	0,00	62,79	702,19	480,00	284,98	2.730,00	89,60	2.445,02	47	ROJO
TC460108	RIB 26/1 PDO T-08	0,00	0,00	0,00	577,46	360,00	217,46	1.680,00	87,10	1.462,54	20	ROJO
TC460110	RIB 26/1 PDO T-10	0,00	0,00	65,50	2.096,07	600,00	1.561,57	2.700,00	42,20	1.138,43	32	AMARILLO
TC460112	RIB 26/1 PDO T-12	0,00	0,00	41,38	1.163,56	220,00	984,94	2.730,00	63,90	1.745,06	14	AMARILLO
TC4601L	RIB 26/1 PDO T-L	0,00	0,00	37,08	697,98	810,00	-74,94	8.400,00	100,90	8.474,94	55	ROJO
TC4601M	RIB 26/1 PDO T-M	0,00	0,00	158,43	2.539,88	2.268,00	430,31	8.400,00	94,90	7.969,69	59	ROJO
TC4601S	RIB 26/1 PDO T-S	0,00	0,00	52,14	331,68	936,00	-552,18	4.740,00	111,60	5.292,18	74	ROJO
TC4601SS	RIB 26/1 PDO T-SS	0,00	0,00	70,96	759,75	684,00	146,71	2.052,00	92,90	1.905,29	19	ROJO
TC4601XL	RIB 26/1 PDO T-XL	0,00	0,00	54,47	684,04	576,00	162,51	4.200,00	96,10	4.037,49	60	ROJO
TC4617A	JERSEY 26/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC4619A	RIB 26/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC4700V	JERSEY 26/1 PDO ME 8% VINCHA	0,00	0,00	0,00	880,42	0,00	880,42	3.000,00	70,70	2.119,58	17	ROJO
TC47010204	RIB 26/1 PDO ME 8% T-02/04	0,00	0,00	0,00	344,12	0,00	344,12	960,00	64,20	615,88	45	AMARILLO
TC470106	RIB 26/1 PDO ME 8% T-06	0,00	0,00	0,00	154,93	0,00	154,93	960,00	83,90	805,07	93	ROJO
TC470108	RIB 26/1 PDO ME 8% T-08	0,00	0,00	0,00	796,02	0,00	796,02	1.080,00	26,30	283,98	55	VERDE
TC470110	RIB 26/1 PDO ME 8% T-10	0,00	0,00	0,00	820,61	0,00	820,61	1.200,00	31,60	379,39	93	VERDE
TC470112	RIB 26/1 PDO ME 8% T-12	0,00	0,00	0,00	668,37	0,00	668,37	1.320,00	49,40	651,63	67	AMARILLO
TC4701L	RIB 26/1 PDO ME 8% T-L	0,00	0,00	0,00	1.550,88	0,00	1.550,88	3.240,00	52,10	1.689,12	54	AMARILLO
TC4701M	RIB 26/1 PDO ME 8% T-M	0,00	0,00	0,00	1.447,64	0,00	1.447,64	4.536,00	68,10	3.088,36	17	ROJO
TC4701S	RIB 26/1 PDO ME 8% T-S	0,00	0,00	0,00	656,72	0,00	656,72	1.404,00	53,20	747,28	25	AMARILLO
TC4701SS	RIB 26/1 PDO ME 8% T-SS	0,00	0,00	0,00	702,69	0,00	702,69	600,00	-17,10	0,00	32	AZUL
TC4701XL	RIB 26/1 PDO ME 8% T-XL	0,00	0,00	0,00	265,71	0,00	265,71	1.728,00	84,60	1.462,29	93	ROJO
TC4719A	RIB 26/1 PDO ME 8% ABIERTA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	900,00	100,00	900,00	93	ROJO
TC4800A	JERSEY 20/1 PDO 100% ALG. ABIERTA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC4801V	RIB 20/1 PDO 100% ALG. VINCHA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC4918A	OVERKNIT 32/1 PDO ABIERTA	0,00	0,00	132,81	5.392,99	0,00	5.525,80	6.300,00	12,30	774,20	21	VERDE
TC850004	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-04	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1.560,00	100,00	1.560,00	93	ROJO
TC850006	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-06	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1.716,00	100,00	1.716,00	93	ROJO
TC850008	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-08	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.328,00	100,00	2.328,00	93	ROJO
TC850010	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.184,00	100,00	2.184,00	93	ROJO
TC850012	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.250,00	100,00	2.250,00	93	ROJO
TC850014	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.040,00	100,00	2.040,00	93	ROJO
TC8500L	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-L	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.760,00	100,00	2.760,00	93	ROJO
TC8500M	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-M	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	5.520,00	100,00	5.520,00	93	ROJO
TC8500S	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-S	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.760,00	100,00	2.760,00	93	ROJO
TC8500XL	JERSEY 20/1 O-E ME 8% T-XL	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.760,00	100,00	2.760,00	93	ROJO
TC8501V	RIB 20/1 O-E ME 8% VINCHA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	2.400,00	100,00	2.400,00	93	ROJO
TC860012	JERSEY 20/1 O-E 50/50 P/A T-12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC8600L	JERSEY 20/1 O-E 50/50 P/A T-L	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC8600M	JERSEY 20/1 O-E 50/50 P/A T-M	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC8600S	JERSEY 20/1 O-E 50/50 P/A T-S	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC8600XL	JERSEY 20/1 O-E 50/50 P/A T-XL	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TC8601V	RIB 20/1 O-E 50/50 P/A VINCHA	0,00	0,00	0,00	65,07	0,00	65,07	1,00	-6.407,00	0,00	93	AZUL
TCAC01V	RIB 28/1 PDO + ELASTOMERO VINCHA	0,00	0,00	18,60	1.257,06	561,00	714,66	2.160,00	66,90	1.445,34	93	ROJO
TCAC19A	RIB 28/1 PDO + ELASTOMERO ABIERTA	0,00	0,00	0,00	3.733,27	0,00	3.733,27	15.000,00	75,10	11.266,73	41	ROJO
TCBC07A	FLEECE 18/1 CDO + 30/1 P/A ABIERTA	0,00	0,00	198,95	0,00	0,00	198,95	21.000,00	99,10	20.801,05	93	ROJO
TCBH01V	RIB 26/1 PDO ME 8% + ELASTOMERO VINCHA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	1,00	100,00	1,00	93	ROJO
TCBH19A	RIB 26/1 PDO ME 8% + ELASTOMERO ABIERTA	0,00	0,00	0,00	1.140,70	0,00	1.140,70	300,00	-280,20	0,00	93	AZUL
TCDA00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P/A ABIERTA DIB1	0,00	0,00	0,00	701,13	0,00	701,13	1.002,00	30,00	300,87	18	VERDE
TCDB00A	JERSEY 20/1 O-E + 50/50 P/A ABIERTA DIB2	0,00	0,00	0,00	696,62	0,00	696,62	1.002,00	30,50	305,38	18	VERDE

AnexoN°48 Datos financieros del contrato

Costo del ingeniero de planta Fuente elaboración propia.

Plan de contrato	Datos en BS
Sueldo diario	9.750
Utilidades (4 meses)	1.170.000
Vacaciones 15 días	146.250
Bono vacacional 30 días	292.500
Prestaciones sociales 60 días	585.000
Total	2.193.750

A continuación, se muestra el tabulador actualizado por el colegio de ingenieros para mayo del 2017

COLEGIO DE INGENIEROS DE VENEZUELA

TABULADOR DE SUELDOS Y SALARIOS MINIMOS 2.017 PARA PROFESIONALES CIV.

Aprobado por la Junta Directiva Nacional CIV.
Implementado para el año 2017 a partir de Mayo, el cual determina el salario mínimo neto, de acuerdo al Nivel Profesional y donde no se incluyen los beneficios de Ley, ni los contractuales u otros.

Experiencia Profesional (Años)	Nivel Profesional (*)	Escala A.P.N. (**)	Factor de Experiencia (*)	Sueldo Mínimo Bs./Mes
0 a 1	P1	18	1.35	292.500,oo
1 a 2	P1	18	1.48	320.600,oo
2 a 3	P2	19	1.61	348.700,oo
3 a 4	P2	19	1.74	376.800,oo
4 a 5	P2	19	1.87	405.000,oo
5 a 6	P3	20	2.00	433.000,oo
6 a 7	P3	20	2,12	460.000,oo
7 a 8	P4	22	2.25	488.000,oo
8 a 9	P4	22	2.38	516.200,oo
9 a 10	P5	24	2.51	545.000,oo
10 a 11	P5	24	2.64	570.000,oo
11 a 12	P6	25	2.77	600.000,oo
12 a 13	P6	25	2.90	630.000,oo
13 a 14	P7	26	3.03	660.000,oo
14 a 15	P7	26	3.16	690.000,oo
15 a 16	P8	27	3.29	720.000,oo
16 a 17	P8	27	3.41	750.000,oo
17 a 18	P8	27	3.54	780.000,oo
18 a 19	P9	27	3.67	800.000,oo
19 a 20	P9	28	3.80	830.000,oo
20 a 21	P9-A	29	3.93	860.000,oo
21 a 22	P9-A	29	4.06	890.000,oo
22 a 23	P9-A	29	4.19	920.000,oo
23 a 24	P9-A	29	4.32	950.000,oo
24 a 25	P9-A	29	4.45	980.000,oo
25 a 26	P10	30 (Asesor)	4.58	1.000.000,oo
26 a 27	P10	30 (Asesor)	4.70	1.030.000,oo
27 a 28	P10	30 (Asesor)	4.83	1.060.000,oo
28 a 29	P10	30 (Asesor)	4.96	1.090.000,oo
29 a 30	P10	30 (Asesor)	5.09	1.120.000,oo
más de 30	P10	30 (Asesor)	5.22	1.150.000,oo

(*) Escala del Manual de Contratación del Colegio de Ingenieros de Venezuela.
(**) Escala aplicada por la Administración Pública Nacional.
Se exhorta a los Miembros Activos CIV, a los Organismos Públicos y Privados, a darle fiel cumplimiento a la presente Resolución.

Ing. Enzo Betancourt M.
Presidente

PRESIDENCIA

Ing. Alfonso Gutiérrez
Secretario

Av. Principal de Quebrada Honda, Los Caobos, Caracas Distrito Capital Zona Postal 1050 Teléfonos: (0212) 572.6475 - 57.
Fax: (0212) 574.0446 - Caracas - Venezuela - E-mail: info@civ.net.ve / http//: www.civ.net.ve

Escenarios simulados (pesimista, normal y optimista) con la herramienta de planificación para estimar el escenario promedio en el año 2017.

RESUMEN CAPACIDAD TOTAL DPTO. TEJEDURÍA - POR TIPO DE PRODUCTO TERMINADO FINAL Y TIPO DE TEJIDO							
TIPO DE PRODUCTO TERMINADO TEJIDO	TIPO DE TEJIDO	Capacidad Instalada Teórica por Tejido	Capacidad Instalada Disponible por Tejido	TIPO DE TEJIDO	Capacidad Máxima Proyectada por Tejido (Eficiencia 100%)	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada de la Capacidad Instalada Disponible
		Kg/sem	Kg/sem		Kg/sem	Kg/sem	
TEJIDOS PARA FRANELA CLÁSICA	Jersey Tubular 20 O.E.	26.292,38	23.487,86	Jersey Tubular 20 O.E.	12.080,34	7.852,22	33,43%
	Rib 20 O.E VINCHA	2.327,63	2.079,35	Rib 20 O.E VINCHA	1.796,20	1.167,53	56,15%
TEJIDOS PARA FRANELA PEINADA	Jersey Tubular 26 pdo.	12.291,75	10.980,63	Jersey Tubular 26 pdo.	7.799,88	5.069,92	46,17%
	Rib 22 pdo. VINCHA	951,75	850,23	Rib 22 pdo. VINCHA	-	-	0,00%
TEJIDOS PARA CAMISETA PEINADA	Rib Tubular 26 pdo.	20.248,88	18.089,00	Rib Tubular 26 pdo.	10.520,14	6.838,09	37,80%
	Jersey 28 pdo. Ancho (Vincha)	11.192,63	9.998,75	Jersey 28 pdo. Ancho (Vincha	7.830,67	5.089,93	50,91%
TEJIDOS VARIOS	Rib 28 pdo. Ancho (Almilla)	3.267,00	2.918,52	Rib 28 pdo. Ancho (Almilla)	2.278,12	1.480,78	50,74%
	Jersey 28 pdo. Ancho (Cuerpo)	4.461,75	3.985,83	Jersey 28 pdo. Ancho (Cuerpo)	3.566,10	2.317,96	58,16%
	Overnit 32 pdo.	2.554,88	2.282,36	Overnit 32 pdo.	948,60	616,59	27,02%
	Rib 22 pdo. (Boxer)	1.469,25	1.312,53	Rib 22 pdo. (Boxer)	1.312,53	853,14	65,00%
	Rib Lycra 28	3.530,25	3.153,69	Rib Lycra 28	2.829,84	1.839,40	58,33%
	Piquet 20 O.E.	1.487,25	1.328,61	Piquet 20 O.E.	-	-	0,00%
	Fleece 18	4.690,13	4.189,85	Fleece 18	-	-	0,00%
	Rib Calado 28pdo.	632,25	564,81	Rib Calado 28pdo.	375,14	243,84	43,17%
	Rib 2 x 2	632,25	564,81	Rib 2 x 2	-	-	0,00%
	Jersey 22 cdo. Ancho (Cuerpo)	1.240,88	1.108,52	Jersey 22 cdo. Ancho (Cuerpo)	-	-	0,00%
Capacidad Total de Producción (Kg/sem)		92.809,13	82.909,49		51.337,54	33.369,40	40,25%
		Capacidad Instalada Teórica	Capacidad Instalada Disponible		Capacidad Máxima Proyectada (Efic. 100%)	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada

Escenario Pesimista fuente elaboración propia

RESUMEN CAPACIDAD TOTAL DPTO. TEJEDURÍA - POR TIPO DE PRODUCTO TERMINADO FINAL Y TIPO DE TEJIDO							
TIPO DE PRODUCTO TERMINADO TEJIDO	TIPO DE TEJIDO	Capacidad Instalada Teórica por Tejido	Capacidad Instalada Disponible por Tejido	TIPO DE TEJIDO	Capacidad Máxima Proyectada por Tejido (Eficiencia 100%)	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada de la Capacidad Instalada Disponible
		Kg/sem	Kg/sem		Kg/sem	Kg/sem	
TEJIDOS PARA FRANELA CLÁSICA	Jersey Tubular 20 O.E.	26.292,38	23.487,86	Jersey Tubular 20 O.E.	17.214,77	11.189,60	47,64%
	Rib 20 O.E VINCHA	2.327,63	2.079,35	Rib 20 O.E VINCHA	1.266,30	823,10	39,58%
TEJIDOS PARA FRANELA PEINADA	Jersey Tubular 26 pdo.	12.291,75	10.980,63	Jersey Tubular 26 pdo.	8.589,81	5.583,38	50,85%
	Rib 22 pdo. VINCHA	951,75	850,23	Rib 22 pdo. VINCHA	-	-	0,00%
TEJIDOS PARA CAMISETA PEINADA	Rib Tubular 26 pdo.	20.248,88	18.089,00	Rib Tubular 26 pdo.	11.216,64	7.290,81	40,31%
	Jersey 28 pdo. Ancho (Vincha)	11.192,63	9.998,75	Jersey 28 pdo. Ancho (Vincha	6.459,09	4.198,41	41,99%
TEJIDOS VARIOS	Rib 28 pdo. Ancho (Almilla)	3.267,00	2.918,52	Rib 28 pdo. Ancho (Almilla)	1.576,87	1.024,97	35,12%
	Jersey 28 pdo. Ancho (Cuerpo)	4.461,75	3.985,83	Jersey 28 pdo. Ancho (Cuerpo)	3.103,40	2.017,21	50,61%
	Overnit 32 pdo.	2.554,88	2.282,36	Overnit 32 pdo.	1.801,77	1.171,15	51,31%
	Rib 22 pdo. (Boxer)	1.469,25	1.312,53	Rib 22 pdo. (Boxer)	871,76	566,64	43,17%
	Rib Lycra 28	3.530,25	3.153,69	Rib Lycra 28	1.741,88	1.132,22	35,90%
	Piquet 20 O.E.	1.487,25	1.328,61	Piquet 20 O.E.	-	-	0,00%
	Fleece 18	4.690,13	4.189,85	Fleece 18	-	-	0,00%
	Rib Calado 28pdo.	632,25	564,81	Rib Calado 28pdo.	375,14	243,84	43,17%
	Rib 2 x 2	632,25	564,81	Rib 2 x 2	-	-	0,00%
	Jersey 22 cdo. Ancho (Cuerpo)	1.240,88	1.108,52	Jersey 22 cdo. Ancho (Cuerpo)	-	-	0,00%
Capacidad Total de Producción (Kg/sem)		92.809,13	82.909,49		54.217,40	35.241,31	42,51%
		Capacidad Instalada Teórica	Capacidad Instalada Disponible		Capacidad Máxima Proyectada (Efic. 100%)	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada

Escenario Normal fuente elaboración propia

RESUMEN CAPACIDAD TOTAL DPTO. TEJEDURÍA - POR TIPO DE PRODUCTO TERMINADO FINAL Y TIPO DE TEJIDO							
TIPO DE PRODUCTO TERMINADO TEJIDO	TIPO DE TEJIDO	Capacidad Instalada Teórica por Tejido	Capacidad Instalada Disponible por Tejido	TIPO DE TEJIDO	Capacidad Máxima Proyectada por Tejido (Eficiencia 100%)	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada de la Capacidad Instalada Disponible
		Kg/sem	Kg/sem		Kg/sem	Kg/sem	
TEJIDOS PARA FRANELA CLÁSICA	Jersey Tubular 20 O.E.	26.292,38	23.487,86	Jersey Tubular 20 O.E.	19.919,68	12.947,79	55,13%
	Rib 20 O.E VINCHA	2.327,63	2.079,35	Rib 20 O.E VINCHA	2.079,35	1.351,57	65,00%
TEJIDOS PARA FRANELA PEINADA	Jersey Tubular 26 pdo.	12.291,75	10.980,63	Jersey Tubular 26 pdo.	9.158,50	5.953,02	54,21%
	Rib 22 pdo. VINCHA	951,75	850,23	Rib 22 pdo. VINCHA	581,63	378,06	44,47%
TEJIDOS PARA CAMISETA PEINADA	Rib Tubular 26 pdo.	20.248,88	18.089,00	Rib Tubular 26 pdo.	12.809,99	8.326,49	46,03%
	Jersey 28 pdo. Ancho (Vincha)	11.192,63	9.998,75	Jersey 28 pdo. Ancho (Vincha	9.159,28	5.953,53	59,54%
TEJIDOS VARIOS	Rib 28 pdo. Ancho (Almilla)	3.267,00	2.918,52	Rib 28 pdo. Ancho (Almilla)	2.278,12	1.480,78	50,74%
	Jersey 28 pdo. Ancho (Cuerpo)	4.461,75	3.985,83	Jersey 28 pdo. Ancho (Cuerpo)	3.566,10	2.317,96	58,16%
	Overnit 32 pdo.	2.554,88	2.282,36	Overnit 32 pdo.	2.282,36	1.483,53	65,00%
	Rib 22 pdo. (Boxer)	1.469,25	1.312,53	Rib 22 pdo. (Boxer)	1.312,53	853,14	65,00%
	Rib Lycra 28	3.530,25	3.153,69	Rib Lycra 28	2.829,84	1.839,40	58,33%
	Piquet 20 O.E.	1.487,25	1.328,61	Piquet 20 O.E.	-	-	0,00%
	Fleece 18	4.690,13	4.189,85	Fleece 18	-	-	0,00%
	Rib Calado 28pdo.	632,25	564,81	Rib Calado 28pdo.	375,14	243,84	43,17%
	Rib 2 x 2	632,25	564,81	Rib 2 x 2	-	-	0,00%
	Jersey 22 cdo. Ancho (Cuerpo)	1.240,88	1.108,52	Jersey 22 cdo. Ancho (Cuerpo)	-	-	0,00%
Capacidad Total de Producción (Kg/sem)		92.809,13	82.909,49		66.352,49	43.129,12	52,02%
		Capacidad Instalada Teórica	Capacidad Instalada Disponible		Capacidad Máxima Proyectada (Efic. 100%)	Capacidad Efectiva Proyectada	% Utilización Proyectada

Escenario optimista fuente elaboración propia