

**INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS
OPERADORES DE MÁQUINA DE TEJEDURÍA**

ELABORADO POR:

COMISIÓN IMPLANTACIÓN ESCALAFÓN PREPARACIÓN HILATURA

ING. JUAN HERRERA
JEFE ASEGURAMIENTO CALIDAD

SR. JUAN GUAMÁN
SUPERVISOR PREPARACIÓN HILATURA

SRA. ETNA GARCES
SUPERVISOR ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

SR. PATRICIO VITERI
OPERADOR TEJEDURIA

SR. LUIS RUIZ
REPRESENTANTE DE LOS TRABAJADORES A CONTROL DE PRODUCCIÓN

SR. OSWALDO AGUILAR
REPRESENTANTE DE LOS TRABAJADORES A CONTROL DE PRODUCCIÓN

FECHA DE APROBACIÓN: 10/06/98

CAPITULO

TITULO

**REVISIÓN
NUMERO FECHA**

1	Contenido de trabajo del nivel	0	10/06/98
2	Desempeño / Evaluación productividad	0	10/06/98
3	Desempeño / Evaluación disponibilidad	0	10/06/98
4	Capacidad / Formación práctica	0	10/06/98
5	Ascensos de categoría	0	10/06/98

<p>LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA</p>	<p>CONTENIDO DE TRABAJO DEL NIVEL</p>	<p>CAPITULO: 1 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 1 / 3</p>
<p>1.1 CLIENTES DEL NIVEL</p> <ul style="list-style-type: none"> • Clientes directos internos: soporte producción tejeduría, proceso de enrollado acabado y despacho de tela • Clientes directos externos: usuarios de prendas, confeccionistas, comercialización y distribuidores, planta de acabados • Clientes indirectos: el resto de trabajadores de la empresa, los accionistas, todos los procesos internos que son proveedores, los proveedores externos, la sociedad civil <p>1.2 REQUERIMIENTO DE LOS CLIENTES DEL NIVEL</p> <p>Entregar oportunamente tela en la cantidad y calidad programada.</p> <p>1.3 PROPÓSITOS, TAREAS Y ACTIVIDADES DEL NIVEL</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Producir eficientemente con calidad maximizando la utilización de los recursos productivos. <ul style="list-style-type: none"> • <i>Patrullaje</i>, es la evaluación y el diagnóstico del estado del proceso que se hacen para programar y tomar decisiones sobre qué, cómo y cuándo hacer las tareas • <i>Control de calidad</i>, constituyen aquellas actividades que se hacen para evaluar como están los requerimientos de calidad, comparar con lo esperado y actuar sobre la disconformidad • <i>Control de inventario</i>, conjunto de actividades que permiten determinar cuanto se tiene y cómo está el material o los accesorios • <i>Operación de máquinas</i>, comprende aquellas actividades que se ejecutan para poner en marcha y mantener funcionando una máquina • <i>Pasado manual de nudos e hilos</i>, manipulación del hilo con el fin de asegurar el procesamiento y la uniformidad del producto • <i>Controlar y atender paros en el proceso</i>, consiste en evaluar la marcha del proceso y actuar antes de que se produzca una perturbación o luego de producido para restaurar oportunamente su estado de marcha • <i>Preparación del material a procesar</i>, son actividades que se hacen para dejar a punto el material en la máquina de modo que pueda procesarse • <i>Apriete y posicionamiento</i>, son aquellas actividades que se hacen para desmontar o colocar, accesorios de empaque y transporte de material, aflojando y luego apretando pernos o tornillos, seguros, etc. • <i>Orden y limpieza</i>, conjunto de actividades que se realizan para mantener organizado y arreglado el área de trabajo, como también para remover y eliminar la suciedad y los desperdicios • <i>Reparaciones menores</i>, arreglos sencillos que se hacen en ciertos mecanismos de las máquinas o en las herramientas • <i>Lubricación</i>, es el acto de proveer lubricante a las máquinas 2. Asegurar una producción continua cumpliendo con lo programado 		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	CONTENIDO DE TRABAJO DEL NIVEL	CAPITULO: 1 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 2 / 3
<ul style="list-style-type: none"> • <i>Informar</i>, actividades para dar a conocer regularmente el volumen, estado y destino del producto procesado, y la condición en que funcionan las máquinas • <i>Controlar y prevenir el deterioro del producto</i>, son actividades para conservar la calidad del producto durante la preparación, procesamiento y espera • <i>Registro y control de la información</i>, son actividades para anotar y verificar en la máquina, en el material o en los formularios una información legible y completa • <i>Coordinar las entregas y retiros</i>, programa de actuación para equilibrar a tiempo el procesamiento con el flujo de material en la recepción, o del producto en la entrega • <i>Comprobar entregas</i>, consiste en verificar el cumplimiento de pedidos en la cantidad y calidad previstos • <i>Asegurar uniformidad</i>, consiste en revisar que el producto se procese en igualdad de condiciones <p>3. Trabajo en equipo fortaleciendo las relaciones de trabajo para afianzar un ambiente participativo</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Asistir puntualmente</i>, organización personal para realizar el trabajo de acuerdo con lo programado • <i>Analizar</i>, examinar regularmente la programación de producción y los resultados del proceso y determinar que acciones seguir • <i>Intercambiar información</i>, comunicarse entre el personal los hechos más relevantes ocurridos en el proceso • <i>Cooperar</i>, intervenir en el grupo para resolver contingencias • <i>Apoyar</i>, ejecutar oportuna y eficazmente otras funciones para que el proceso funcione continuamente • <i>Valorar el trabajo</i>, evaluar su trabajo y monitorear los resultados del proceso para garantizar que existan beneficios • <i>Reconocer</i>, manifestar reconocimiento a quienes hacen un buen trabajo • <i>Mejorar y rediseñar</i>, investigar conjuntamente mejoras e innovaciones a los métodos de trabajo y al proceso • <i>Capacitación</i>, aprender, aplicar y controlar que se cumpla con el método de trabajo diseñado • <i>Disminuir desperdicios</i>, desarrollar acciones para evitar pérdida de tiempo y recursos • <i>Evitar riesgos</i>, utilizar permanentemente los equipos de seguridad y aplicar regularmente los procedimientos para prevenir accidentes <p>1.4 RESPONSABILIDADES</p> <ul style="list-style-type: none"> • El Director de Planta delega en el Jefe de Aseguramiento de Calidad la responsabilidad sobre la definición y revisión de lo dispuesto como Contenido de Trabajo del Nivel • El Asistente de Producción de Tejeduría por la implantación y control de lo dispuesto en el presente capítulo para el nivel de Operación de Máquinas de Tejeduría 		

<p>LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA</p>	<p>CONTENIDO DE TRABAJO DEL NIVEL</p>	<p>CAPITULO: 1 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 3 / 3</p>
<p>1.5 REFERENCIA</p> <p>Este capítulo desarrolla el Art. 92 del Capítulo Décimo Tercero del Escalafón e Incentivos del Décimo Tercer Contrato Colectivo de la Planta Textil Equinoccial de La Internacional.</p> <p>1.6 ANEXOS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Diagrama de flujo de los propósitos y tareas del Nivel de Operación de Máquinas de Tejeduría. 		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN PRODUCTIVIDAD	CAPITULO: 2 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 1 / 3
<p>2.1 INTRODUCCIÓN</p> <p>La nota de productividad del equipo corresponde al rendimiento que han obtenido como equipo todos los trabajadores que pertenecen al nivel de Operadores de Máquina de Tejeduría.</p> <p>El valor de la productividad individual queda definido por un sistema de cálculo individualizado para el rendimiento obtenido en cada función específica que cumple el trabajador del Nivel de Operadores de Máquina de Tejeduría.</p> <p>2.2 PRODUCTIVIDAD DEL EQUIPO</p> <p>2.2.1 <u>Índice de Calidad</u></p> <p>El índice de calidad se obtiene en base a los puntos por metro de los defectos que en el proceso de tejeduría deben corregirlos o prevenirlos, en la tela producida en una semana.</p> <p>2.2.2 <u>Índice de Eficiencia</u></p> <p>El índice de eficiencia, se calcula en base al porcentaje de eficiencia que han obtenido como proceso de tejeduría en una semana.</p> <p>2.3 PRODUCTIVIDAD INDIVIDUAL</p> <p>2.3.1 <u>Tejedor</u></p> <p>2.3.1.1 Índice de calidad</p> <p>Es el resultado del promedio ponderado entre dos índices: El índice de primeras, obtenido en base al porcentaje de primeras que ha producido en su asignación en una semana; y el índice de defectos en el producto, obtenido en base a los puntos por metro de los defectos, que en el proceso de tejeduría deben corregirlos o prevenirlos, en la tela producida en su asignación en una semana.</p> <p>2.3.1.2 Índice de eficiencia</p> <p>Es el resultado del promedio ponderado entre dos índices: El índice de paros, se calcula en base al valor de paros por hora máquina obtenido en su asignación en una semana; y el índice de tiempos, se calcula en base al valor del tiempo de atención a paros obtenidos en su asignación en una semana.</p>		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN PRODUCTIVIDAD	CAPITULO: 2 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 2 / 3
<p>2.3.2 <u>Volante auxiliar de tejido</u></p> <p>2.3.2.1 Índice de calidad</p> <p>Es el resultado del promedio ponderado entre dos índices: El índice de primeras, obtenido en base al porcentaje de primeras que ha producido en su modalidad en una semana; y el índice de defectos en el producto, obtenido en base a los puntos por metro de los defectos, que en el proceso de tejeduría deben corregirlos o prevenirlos, en la tela producida en su modalidad en una semana.</p> <p>2.3.2.2 Índice de eficiencia</p> <p>Es el resultado del promedio ponderado entre dos índices: El índice de paros, se calcula en base al promedio del número de paros por hora máquina obtenido en su modalidad en una semana; y el índice de tiempos, se calcula en base al promedio semanal del tiempo de atención a paros obtenidos en su modalidad en una semana.</p> <p>2.3.3 <u>Anudador</u></p> <p>2.3.3.1 Índice de calidad</p> <p>El índice de calidad de anudado, corresponde al promedio semanal de las notas de recepción luego de cada anudado.</p> <p>2.3.3.2 Índice de eficiencia</p> <p>Es el resultado del promedio ponderado entre dos índices: El índice de tiempo de anudado, obtenido en base al promedio semanal del tiempo que se demoran en hacer un anudado, es específico para cada grupo de anudado; y el índice de pérdida de eficiencia, obtenido en base al porcentaje semanal de horas fuera de producción por limpieza, preparación de anudado, es general para todos los grupos de anudado.</p> <p>2.4 RESPONSABILIDADES</p> <ul style="list-style-type: none"> • El Asistente de Producción Tejeduría y los Supervisores de Producción por la calificación a los trabajos de anudado y la publicación de los resultados • El Asistente de Control y Programación de Producción Tejeduría por el control y la emisión los Registros de Calidad y Eficiencia de Tejeduría • El Jefe de Aseguramiento de Calidad por la gestión de los programas de evaluación de productividad <p>2.5 REFERENCIA</p>		

<p>LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA</p>	<p>DESEMPEÑO EVALUACIÓN PRODUCTIVIDAD</p>	<p>CAPITULO: 2 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 3 / 3</p>
<p>Este capítulo desarrolla el apartado de Productividad del Anexo 4 del reglamento de Escalafón Incentivos y Premios y el Art. 94, y la Parte 1ra del Capítulo Décimo Tercero del Escalafón e Incentivos del Décimo Tercer Contrato Colectivo de la Planta Textil Equinoccial de La Internacional.</p> <p>2.6 REGISTROS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Resumen semanal del Detalle de Defectos por Tela • Resumen semanal del Detalle de Defectos de Tejeduría por Modalidad • Resumen semanal del Detalle de Defectos por Trabajador • Resumen semanal del informe Sección Tejedor del Loomdata • Resumen semanal y reporte diario del informe Código de Paros del Loomdata • Registro semanal de Control de Anudado • Informe semanal de Evaluación de Productividad a Tejedores • Informe semanal de Evaluación de Productividad a Anudadores • Informe semanal de Evaluación de Productividad a Volantes Auxiliares de Tejido 		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 1 / 10
<p>3. 1 INTRODUCCIÓN</p> <p>Para cada función del nivel operadores de máquinas de tejeduría se describe el conjunto de actividades dentro de los parámetros: cumplir con funciones diferentes y resolver problemas.</p> <p>3.2 POR NÚMERO, TIPO U OTRAS FUNCIONES</p> <p>3.2.1 <u>Tejedor</u></p> <p>3.2.1.1 Asignación básica</p> <p>Se considera que debe operar continuamente 7 telares doble ancho. Gana puntos si supera esta base, si por efecto de programación tuviese menos no se resta ningún punto.</p> <p>3.2.1.2 Asignación ocasional</p> <p>Tendrá 3 puntos adicionales en las siguientes situaciones:</p> <p><u>Número:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Operar un telar doble ancho adicional durante un período completo o su equivalente. (Ej. 1 telar en un período, o 7 telares en un turno) <p><u>Otras funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Adicionalmente a la operación, desempeñar cualquier función de soporte a producción en tejeduría durante un período completo o su equivalente en su asignación. (Ej. sacar tela durante 7 días en su asignación, o transportar trama durante 7 días en su asignación) O adicionalmente a la operación desempeñar las funciones de soporte en el montaje de urdidos, del lubricador o del limpiador durante un ciclo completo o su equivalente para su asignación. (Ej. lubricar sus telares durante 7 días) <p>Si su carga es menor a la establecida como básica, y ejecuta indistintamente cualquiera de las funciones mencionadas, el valor corresponderá a la mitad de lo establecido.</p> <p>3.2.1.3 Asignación permanente</p> <p>Tendrá 9 puntos adicionales o proporcionalmente más si en las siguientes situaciones excede:</p> <p><u>Número:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Operar un telar doble ancho adicional permanentemente. (Ej. por 1 telar tendrá 9 puntos siempre, o por 3 tendrá 27 puntos siempre) <p><u>Otras funciones:</u></p>		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 2 / 10
<ul style="list-style-type: none"> • Adicionalmente a la operación, cumplir permanentemente con las funciones de cualquier puesto de soporte a producción en su asignación. (Ej. por sacar tela en su asignación 9 puntos siempre, o por sacar tela y transportar trama en su asignación 18 puntos siempre) • O adicionalmente a la operación cumplir permanentemente con las funciones del lubricador en su asignación. (Ej. por lubricar sus telares 9 puntos siempre) <p>3.2.1.4 Incumplimiento</p> <p>Perderá 4 puntos la primera vez y 5 las subsiguientes en las siguientes situaciones:</p> <p><u>Número:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Dejar de operar telares con problemas en el urdido o en los ajustes textiles. <p><u>Otras funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No hacerse cargo en los reemplazos, de operación o soporte a producción según sea el caso, durante los períodos de alimentación del personal. <p><u>Sus funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Por dejar de hacer una de las tareas de su puesto. <p>3.2.2 Volante auxiliar de tejido</p> <p>3.2.2.1 Asignación básica</p> <p>Tiene como alternativas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Operar una asignación completa de tejedor • La asignación de cualquier función de soporte a producción tejeduría <p>3.2.2.2 Asignación ocasional</p> <p>Tendrá 3 puntos adicionales en las siguientes:</p> <p><u>Número:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Operar un telar doble ancho adicional durante un período completo o su equivalente. (Ej. 1 telar en un período, o 7 telares en un turno) <p><u>Otras funciones</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Al mismo tiempo que opera telares de una asignación desempeñar cualquier función de soporte a producción en tejeduría durante un período completo o su equivalente. (Ej. Sacar tela durante un período completo y operar durante un turno una asignación de telares, u operar telares y sacar la tela de una asignación durante un período completo) 		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 3 / 10
<ul style="list-style-type: none"> • O combinar funciones de soporte a operación y mantenimiento, actuando como soporte de anudador y soporte de mantenimiento preventivo durante un período completo o su equivalente. <p>3.2.2.3 Asignación permanente</p> <p>Por las características de ser un puesto con funciones rotativas, no se aplica el término de asignación permanente.</p> <p>3.2.2.4 Incumplimiento</p> <p>Perderá 4 puntos la primera vez y 5 las subsiguientes en las siguientes situaciones:</p> <p><u>Número:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Dejar de operar telares con problemas en el urdido o en los ajustes textiles. <p><u>Otras funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No hacerse cargo en los reemplazos, de operación o soporte a producción según sea el caso, durante los períodos de alimentación del personal. <p><u>Sus funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Por dejar de hacer una de las tareas de su puesto. • Por no dar soporte en la solución de problemas de calidad (Ej. Pasar reventones, hilos mal pasados, pruebas, urdidos con problemas de engomado, etc.) <p>3.2.3 Anudador</p> <p>3.2.3.1 Asignación básica</p> <p>Se considera que tiene que dar servicio de anudado para atender las máquinas que así lo requieran en su turno de trabajo.</p> <p>3.2.3.2 Asignación ocasional</p> <p>Tendrá 3 puntos adicionales en las siguientes situaciones:</p> <p><u>Tipo:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Operar una asignación de telares durante un turno completo en caso de no existir demanda de anudado. <p><u>Otras funciones:</u></p>		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 4 / 10
<ul style="list-style-type: none"> • Adicionalmente a la operación de la anudadora, desempeñar cualquier función de soporte a operación en tejeduría durante un turno o su equivalente. (Ej. Anudar y sacar tela en los telares a anudarse en su turno, o anudar sin soporte) • O adicionalmente a la operación desempeñar las funciones de soporte en el montaje de urdidos, de soporte en peines, marcos y anudadoras durante un turno o su equivalente. (Ej. Anudar y dar soporte al montador de urdidos en un turno) <p>Si existen telares fuera de producción, y ejecuta indistintamente cualquiera de las funciones alternativas mencionadas, el puntaje ganado equivale a la mitad de lo establecido para cuando el proceso funciona normalmente.</p> <p>3.2.3.3 Asignación permanente</p> <p>Tendrá 9 puntos adicionales, o proporcionalmente más si excede, en las siguientes situaciones:</p> <p><u>Otras funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Adicionalmente a la operación de la anudadora cumplir permanentemente con la función de limpiador o lubricador cada vez que anude una máquina. <p>3.2.3.4 Incumplimiento</p> <p>Perderá 4 puntos la primera vez y 5 las subsiguientes en las siguientes situaciones:</p> <p><u>Otras funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No hacerse cargo en los reemplazos, de operación o soporte a producción según sea el caso, durante los períodos de alimentación del personal. • No anudar por falta de ayudante o limpiador <p><u>Sus funciones:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Por dejar de hacer una de las tareas de su puesto (Ej. dejar sin pasar los nudos, etc.) <p>3.2.4 Evaluación</p> <p>Para asumir otras funciones o carga adicional, el trabajador debe aprobar previamente un curso de capacitación y demostrar destreza en la ejecución de dichas funciones, como se explica en el Procedimiento para Ascenso de Categoría y Sanciones y en los Requisitos de Formación para Operadores de Máquina del Décimo Tercer Contrato Colectivo.</p> <p>El incumplimiento de funciones o la ejecución de funciones diferentes, serán evaluados por el Supervisores de Producción de Tejeduría luego de ser comprobadas como tal, remitirá en un informe, que ha sido previamente aprobado por el Asistente de Producción de Tejeduría, al Jefe de Aseguramiento de Calidad.</p>		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 5 / 10
<p>3.3 POR RESOLVER PROBLEMAS</p> <p>3.3.1 <u>Tejedor</u></p> <p>3.3.1.1 Solución de problemas</p> <p>Implica que se reconocerá puntos por las actividades, complementarias a su función de tejedor, que desarrolla para identificar las causas que afectan a la productividad, buscar e implantar soluciones que restablezcan o mejoren las condiciones normales de funcionamiento del proceso.</p> <p>3.3.1.2 Problemas extraordinarios en producción</p> <p>Tendrá 4 puntos adicionales por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a resolver problemas de calidad o mejoren la calidad de la tela: <ul style="list-style-type: none"> • Métodos alternativos de operación • Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a resolver problemas que afecten a la continuidad: <ul style="list-style-type: none"> • Métodos alternativos de trabajo para disminuir las horas fuera de producción <p>3.3.1.3 Problemas en mantenimiento</p> <p>Tendrá 4 puntos adicionales por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a eliminar las causas que producen defectos de mantenimiento en la tela cruda: <ul style="list-style-type: none"> • (M1...M9) • Resolver problemas que afecten a la continuidad y que involucre una tarea de apriete y posicionamiento: <ul style="list-style-type: none"> • Cambio de lisos • Control y arreglo de juegos de pinzas y proyectiles en las máquinas • Apriete de sujetadores de urdido <p>3.3.1.4 Problemas extraordinarios en mantenimiento</p> <p>Tendrá 4 puntos adicionales por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hacer reparaciones menores: <ul style="list-style-type: none"> • Cambiar y calibrar frenos de trama • Daños electrónicos que provocan falsos paros • Arreglo de peines • Contribuir a la solución de problemas de seguridad industrial: <ul style="list-style-type: none"> • Accidente de trabajo • Incendio 		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 6 / 10
<p>3.3.1.5 Incumplimiento</p> <p>Perderá 3 puntos la primera vez o 5 las subsiguientes en las siguientes situaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • No corregir a tiempo las causas que producen los defectos de operación en tela cruda • No informar a tiempo el desabastecimiento (urdidos terminados) • Por retardo en la información del corte de piezas de tela (Ej. piezas por sacarse) • Por falta de información oportuna sobre los daños en las máquinas • Por negligencia en la solución de cualquier problema <p>3.3.2 <u>Volante auxiliar de tejido</u></p> <p>3.3.2.1 Solución de problemas</p> <p>Implica que se reconocerá puntos por las actividades, complementarias a su función de volante auxiliar de tejido, que desarrolla para identificar las causas que afectan a la productividad, buscar e implantar soluciones que restablezcan o mejoren las condiciones normales de funcionamiento del proceso.</p> <p>3.3.2.2 Problemas extraordinarios en producción</p> <p>Tendrá 4 puntos adicionales por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a resolver problemas de calidad o mejoren la calidad de la tela: : <ul style="list-style-type: none"> • Métodos alternativos de operación • Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a resolver problemas que afecten a la continuidad: <ul style="list-style-type: none"> • Métodos alternativos de trabajo para disminuir horas fuera de producción <p>3.3.2.3 Problemas en mantenimiento</p> <p>Tendrá 4 puntos adicionales por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a eliminar las causas que producen defectos de mantenimiento en la tela cruda: <ul style="list-style-type: none"> • (M1...M9) • Resolver problemas que afecten a la continuidad y que involucre una tarea de apriete y posicionamiento: <ul style="list-style-type: none"> • Cambio de lisos • Control y arreglo de juegos de pinzas y proyectiles en las máquinas • Apriete de sujetadores de urdido <p>3.3.2.4 Problemas extraordinarios en mantenimiento</p> <p>Tendrá 4 puntos adicionales por:</p>		

- Hacer reparaciones menores:
 - Cambiar y calibrar frenos de trama
 - Daños electrónicos que provocan falsos paros
 - Arreglo de peines
- Contribuir a la solución de problemas de seguridad industrial:
 - Accidente de trabajo
 - Incendio

3.3.2.5 Incumplimiento

Perderá 3 puntos la primera vez o 5 las subsiguientes en las siguientes situaciones:

- No corregir a tiempo las causas que producen los defectos de operación en tela cruda
- No informar a tiempo el desabastecimiento (Ej. urdidos terminados)
- Por retardo en la información del corte de piezas de tela (Ej. piezas por sacarse)
- Por falta de información oportuna sobre los daños en las máquinas
- Por negligencia en la solución de cualquier problema

3.3.3 Anudador

3.3.3.1 Solución de problemas

Implica que se reconocerá puntos por las actividades, complementarias a su función de anudador, que desarrolla para identificar las causas que afectan a la productividad, buscar e implantar soluciones para restablecer o mejorar las condiciones del proceso.

3.3.3.2 Problemas extraordinarios en producción

Tendrá 4 puntos adicionales por:

- Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a resolver problemas de calidad o mejoren la calidad de la tela:
 - Métodos alternativos de operación
- Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a resolver problemas que afecten a la continuidad:
 - Métodos alternativos de trabajo para disminuir las horas fuera de producción
 - Falta de tiempo para completar un anudado (Ej. completar un anudado cuando esté por finalizar un turno)

3.3.3.3 Problemas en mantenimiento

Tendrá 4 puntos adicionales por:

- Por sugerir ideas que una vez implantadas contribuyan a eliminar las causas que producen defectos de mantenimiento en la tela cruda:
 - (M1...M9)

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 8 / 10
<ul style="list-style-type: none"> • Resolver problemas que afecten a la continuidad y que involucre una tarea de apriete y posicionamiento: <ul style="list-style-type: none"> • Cambio de lisos • Control y arreglo de juegos de pinzas y proyectiles en las máquinas <p>3.3.3.4 Problemas extraordinarios en mantenimiento</p> <p>Tendrá 4 puntos adicionales por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hacer reparaciones menores: <ul style="list-style-type: none"> • Cambiar y calibrar frenos de trama • De peines • En marcos y tiralijos • En la anudadora o bancada • En la zona de plegadores • Contribuir a la solución de problemas de seguridad industrial: <ul style="list-style-type: none"> • Accidente de trabajo • Incendio <p>3.3.3.5 Incumplimiento</p> <p>Perderá 3 puntos la primera vez o 5 las subsiguientes en las siguientes situaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • No respetar la prioridad de la orden de anudado • No controlar la calidad del anudado (Ej. hilos dobles y mal pasados, flecos, hilos cruzados) y la característica de la tela (Ej. cambio de dibujo, trama, pasadas) • Por falta de información oportuna sobre los daños en las máquinas • Por falta de orden y limpieza luego del anudado • Negligencia en el manejo de información • Por negligencia en la solución de cualquier problema <p>3.3.4 Evaluación</p> <p>Para resolver problemas el personal deberá capacitarse previamente en los cursos diseñados para el efecto, como se explica en los Requisitos de Formación para Operadores de Máquina del Décimo Tercer Contrato Colectivo.</p> <p>Las acciones que el trabajador desarrolle para resolver un problema, que no sea inherente a sus funciones regulares, el incumplimiento o la negligencia, serán evaluadas por los Supervisores de Producción de Tejeduría, quienes remitirán en un informe, previamente aprobado por el Asistente de Producción de Tejeduría, al Jefe de Aseguramiento de Calidad.</p> <p>3.4 PARTICIPACIÓN COMO CAPACITADOR</p>		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA	DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD	CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 9 / 10
<ul style="list-style-type: none"> • Por cada curso donde haya actuado como capacitador tendrá 5 puntos. Si está entrenado como monitor de capacitación tendrá 10 puntos. • Esta actividad debidamente convocada por el Asistente de Producción de Tejeduría la reportará el Jefe de Capacitación, previa aprobación del Director de Planta, al Jefe de Aseguramiento de Calidad 		
3.5 POR TRABAJO EN JORNADAS DIFERENTES		
<ul style="list-style-type: none"> • Si hace reemplazos y sobretiempos de manera ocasional tendrá 4 puntos adicionales cada vez que lo haga • Si está disponible para doblar turnos, en forma ocasional y por un máximo de 2 veces en el período semanal, tendrá 8 puntos adicionales. • Solo se tomará en cuenta aquel trabajo extra que sirva para evitar la pérdida de continuidad, es decir, para actuar en máquinas que constan en los programas de producción. Se excluyen los sobretiempos programados y lo establecido en el Art. 13 de Modalidades de Trabajo del Décimo Tercer Contrato Colectivo. • Los trabajadores del nivel de operadores de máquina de tejeduría que pertenecen a modalidad deben cumplir con lo dispuesto para entregas de turno, por incumplir esta disposición perderá 3 puntos la primera vez y 5 las subsiguientes. 		
3.6 RESPONSABILIDADES		
<ul style="list-style-type: none"> • Los Supervisores de Producción de Tejeduría por los Reportes de Número, Tipo y otras Funciones, Reportes de Resolución de Problemas y Reportes de Asistencia. • El Jefe de Capacitación por la Capacitación del personal y el Reporte de personas que han actuado como instructores o capacitadores • El Asistente de Producción de Tejeduría por la aprobación de los reportes que se van a puntuar • El Jefe de Aseguramiento de Calidad por la gestión de los programas de evaluación de disponibilidad 		
3.7 REFERENCIA		
<p>Este capítulo desarrolla el apartado de Disponibilidad del Anexo 4 del reglamento de Escalafón Incentivos y Premios y el Art. 94, y la Parte 2da del Capítulo Décimo Tercero del Escalafón e Incentivos del Décimo Tercer Contrato Colectivo de la Planta Textil Equinoccial de La Internacional.</p>		
3.8 REGISTROS		
<ul style="list-style-type: none"> • Reportes de Número, Tipo y otras Funciones • Reportes de Solución de Problemas • Reportes de Asistencia • Registros individuales de capacitación 		

<p>LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MAQUINA DE TEJEDURÍA</p>	<p>DESEMPEÑO EVALUACIÓN DISPONIBILIDAD</p>	<p>CAPITULO: 3 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PAGINA: 10 / 10</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Reportes de instructores y capacitadores • Informes de evaluación de disponibilidad 		

**LA INTERNACIONAL
INSTRUCTIVO ESCALAFÓN,
INCENTIVOS Y PREMIOS
OPERADORES DE MAQUINA DE
TEJEDURÍA**

**CAPACIDAD
FORMACIÓN PRACTICA**

**CAPITULO: 4
REVISIÓN: 0
FECHA: 10/ 06 / 98
PAGINA: 1 / 1**

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MÁQUINA DE TEJEDURÍA	ASCENSOS DE CATEGORÍA	CAPITULO: 5 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PÁGINA: 1 / 3
<p>5.1 INTRODUCCIÓN</p> <p>La gestión de los ascensos se desarrollará de acuerdo con lo descrito en el Procedimiento para los Ascensos de Categoría y Sanciones del Décimo Tercer Contrato Colectivo.</p> <p>En este capítulo se aclara el rol que desempeña el operador de tejeduría, en término de funciones, cuando asciende de categoría.</p> <p>5.2 CLASES DE FUNCIONES DEL NIVEL</p> <p>En el proceso de tejeduría para operación se distinguen tres clases de funciones: operar telares, operar anudadoras, volante auxiliar de tejido</p> <p>5.2.1 <u>Operador de máquinas de tejeduría que cumple con la función de tejer</u></p> <p>Es la persona que concentra su actividad en tareas como: la operación de telares, el control de calidad en la tela, el control y prevención de paros en el telar, el patrullaje, el empate y pasado de hilos.</p> <p>Al trabajador que tiene esta clase de función se le denomina Operador de Máquinas de Tejer, cuando tiene una asignación fija, Operador Volante Auxiliar de Tejido, cuando no tiene una asignación concreta y da soporte a producción.</p> <p>5.2.2 <u>Operador de máquinas de tejeduría que cumple con la función de anudar</u></p> <p>Es la persona que concentra su actividad en tareas como: la operación de la anudadora, la preparación del proceso de tejido y el control de calidad de la tela.</p> <p>Al trabajador que tiene esta clase de función se le denomina Operador de Máquinas de Anudar.</p> <p>5.3 ASCENSOS DE CATEGORÍA</p> <p>5.3.1 <u>Categoría 1</u></p> <p>Pertenecen a esta categoría todos quienes conocen y asumen la responsabilidad por una de las tres clases de funciones descritas.</p> <p>5.3.2 <u>Categoría 2</u></p> <p>Pertenecen a esta categoría:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Quienes demuestren que pueden operar una asignación de telares con el valor de productividad exigido para la categoría 2 y operar anudadora con el valor de productividad de la categoría 1. 		

LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MÁQUINA DE TEJEDURÍA	ASCENSOS DE CATEGORÍA	CAPITULO: 5 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PÁGINA: 2 / 3
<ul style="list-style-type: none"> • Quienes demuestren que pueden operar anudadora con el valor exigido para la categoría 2 y operar una asignación de telares con el valor de productividad de la categoría 1. • El volante auxiliar de tejido, debe asumir una asignación fija de operación de máquinas en el proceso de tejeduría 		
5.3.3 Categoría 3		
<p>Pertenecen a esta categoría:</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Quienes han asumido permanentemente una carga adicional u otro tipo de funciones que representa un 15 % de la asignación básica. • Para el operador de telares un telar doble ancho o una de las funciones de Soporte a Producción o del Lubricador en su asignación. • Para el operador de anudadora una de las funciones de Lubricador o Limpiador en los telares que van a ser anudados. 		
5.3.4 Categoría 4		
<p>Pertenecen a esta categoría:</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • Quienes han asumido permanentemente una carga adicional u otro tipo de funciones que representa un 30 % adicional de la asignación básica • Para el operador de telares dos telares doble ancho o un telar doble ancho y una de las funciones de Soporte a Producción o de Lubricador en su asignación. • Para el operador de anudadora las funciones de Lubricador y Limpiador en los telares que van a ser anudados. • Quienes estén calificados como monitores de capacitación 		
5.4 RESPONSABILIDADES		
<ul style="list-style-type: none"> • El Director de Planta por la aprobación de los ascensos de categoría • El Jefe de Recursos Humanos por la gestión del ascenso • El Jefe de aseguramiento de Calidad por el informe de ascenso de categoría 		
5.5 REFERENCIA		
<p>Este capítulo desarrolla el Art. 96, Ascensos de categoría, del Capítulo Décimo Tercero, Del Escalafón e Incentivos, del Décimo Tercer Contrato Colectivo de la Planta Textil Equinoccial de La Internacional.</p>		
5.6 REGISTROS		
<ul style="list-style-type: none"> • Informe de ascenso de categoría • Solicitud de ascenso de categoría 		

<p>LA INTERNACIONAL INSTRUCTIVO ESCALAFÓN, INCENTIVOS Y PREMIOS OPERADORES DE MÁQUINA DE TEJEDURÍA</p>	<p>ASCENSOS DE CATEGORÍA</p>	<p>CAPITULO: 5 REVISIÓN: 0 FECHA: 10/06/98 PÁGINA: 3 / 3</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Carta de compromiso para asumir otra carga o funciones diferentes 		