

Gobierno de El Salvador
Comisión Nacional de la Micro y Pequeña empresa
(CONAMYPE)

Manual operativo para el centro de capacitación y producción textil



Autorizado en Punto 5.2.1 del Acta 81 de la sesión de Junta Directiva del 21 de julio de 2022.

Contenido

INTRODUCCIÓN	3
A. MARCO GENERAL.....	4
Objeto.....	4
Alcance.....	5
Siglas y definiciones	5
Objetivo de la planta	6
B. MARCO INSTITUCIONAL Y FUNCIONES	6
Funciones de CONAMYPE.....	6
Funciones de técnico especialista de planta	7
Obligaciones de los clientes	7
Supervisión de planta por parte de CONAMYPE.....	8
C. MARCO ESPECIFICO DEL SERVICIO QUE BRINDA LA PLANTA.....	8
Servicios ofrecidos en planta.....	8
Nuevo usuario de planta	10
Usuario registrado	11
D. MARCO ESPECIFICO DEL FUNCIONAMIENTO DE PLANTA	12
Organigrama.....	12
Funciones y responsabilidades de cada puesto.....	12
Filosofía empresarial.....	13
Descripción de áreas.....	15
ANEXOS.....	18
ANEXO 1. F001 – FORMULARIO DE REGISTRO DEL CLIENTE.....	19
ANEXO 2. F002 – FORMULARIO DE INGRESO.....	21
ANEXO 3. F003 – FORMULARIO DE MATERIALES.....	22
ANEXO 4. F004 – FORMULARIO DE REVISIÓN DE INICIO DE PRODUCCIÓN.....	23
ANEXO 5. F005 – FORMULARIO DE REVISIÓN DE FINALIZACIÓN DE PRODUCCIÓN.....	24
ANEXO 6. F006 – FORMULARIO DE EGRESO.....	25



INTRODUCCIÓN

La Encuesta Nacional de la Micro y Pequeña Empresa revela que para el año 2017 existe un total de 317,795 establecimientos económicos, el cual de ese total de empresas pertenecientes al segmento MYPE, un total de 193,084 están catalogadas como microempresas (un 60.76%), otro total de 107,795 se consideran como emprendimientos (un 33.92%), mientras que el resto de 16,916 empresas son pequeñas (un 5.32%). Con relación a la propiedad de las empresas, en el estrato de los emprendimientos y microempresas son mayoritariamente lideradas por mujeres y el 30.5% de todas las empresas pertenecientes a este sector se encuentran ubicadas en San Salvador.

Los datos muestran que las micro y pequeñas empresas se dedican principalmente a actividades del sector comercio, ya que más de la mitad 51.80% desarrollan una actividad de este tipo. Le siguen en orden de importancia los servicios, ya que un 32.26% de los encuestados manifiesta desempeñarse en estas actividades, mientras que un 15.4% se dedica a actividades industriales.

Lo anterior muestra que las actividades que están teniendo predominancia económica son del sector terciario, restándole importancia a la actividad industrial. Cabe mencionar que esta situación es muy común entre las personas empresarias de menor nivel de ingreso, ya que para ellos se vuelve más fácil insertarse en el sector de comercio y servicios, dado que no se requiere de una mayor inversión inicial en maquinaria y equipo.

En este contexto, uno de los rubros productivos y económicos que juega un papel muy importante en el país es el textil ya que la naturaleza de esta actividad implica satisfacción de necesidades por ser un bien necesario mas no de lujo, sin embargo, por las exigencias de la moda y los gustos y preferencias del consumidor, la industria se ha vuelto más compleja por la diversidad de estilos que deben producirse.

Mediante el trabajo articulado con los actores principales dentro del rubro textil y bajo la metodología de cadenas de valor, se identifica la población meta. Para tales efectos se enlistan los principales beneficiarios:

- Personas emprendedoras o empresarias con edad mínima de 18 años.
- Cuentan con habilidades para la confección del/los productos que quiere ofrecer según las tendencias actuales del mercado
- MYPE's o emprendimientos con mercado potencial identificado
- Cuentan con capital de trabajo para adquisición de la materia prima utilizada para realizar sus propias líneas de productos
- No cuenta con maquinaria idónea para la confección de los productos o de un equipo en específico

Considerando la situación de la MYPE en el rubro textil, se identifica una demanda potencial de servicios derivados de los siguientes programas:

- Cadena de valor textil
 - 25 MYPE de confección en el municipio de Panchimalco
 - 15 MYPE de confección en el Municipio de Zacatecoluca
- Clúster de moda

- 15 MYPE de confección
- 60 MYPE en diseño de prendas
- Programa paquetes escolares
 - 150 MYPES de confección

La CONAMYPE, mediante el trabajo realizado con las mesas de diálogo en el municipio de Panchimalco y Zacatecoluca, en el marco de diagnóstico de la cadena de valor textil, se estableció un trabajo coordinado bajo la metodología, el cual busca concretar un diagnóstico de trabajo en conjunto con los involucrados en el rubro productivo y lograr identificar sus principales restricciones para el desarrollo industrial a fin de desarrollar una estrategia de fortalecimiento empresarial. Por tanto, se enlistan a continuación las fortalezas y debilidades identificadas:

Fortalezas	Debilidades
Diversidad de Productos	Falta de capital de trabajo
Experiencia del sector por parte del empresario	Falta de mano de obra calificada y tecnicada
Disponibilidad de capacitarse para nuevos diseños	Falta de Maquinaria y Equipo Industrial
Asociarse para atender demanda de clientes	Falta de una escuela de Diseño
Cerca de S.S. para realizar compras	Falta de conocimientos administrativos
Diseño personalizado de productos	formación empresarial
Asociarse para atender demanda de clientes	Estructura física sin espacios adecuado para operar
Proveedores nacionales Identificados	Mayores desperdicios en la producción
Tejedor con experiencia en destreza en telar	Poca Capacidad de producción de manera individual
Demanda de producto paño pancho	Falta de conocimiento técnica para uso de accesorios en maquinaria.

Como puede apreciarse, los productores exponen la necesidad de un espacio adecuado para el desarrollo de sus productos con equipos y maquinaria que les permita ser competitivos en el mercado, además de un fuerte componente de diseño e innovación.

En este contexto la CONAMYPE considera pertinente establecer el manual de operaciones del centro de capacitación y producción textil para estandarizar las actividades del centro, además de operativizar correctamente la maquinaria y equipos adquiridos mediante el acuerdo con la agencia de la ONU para los refugiados (UNHCR-ACNUR)

A. MARCO GENERAL

Objeto

Este manual tiene como objeto orientar las operaciones, responsabilidades y procedimientos técnicos que regulan el funcionamiento del centro de capacitación y producción textil



Alcance

Este manual aplica para las personas usuarias, técnicos de la planta encargados de asegurar la operativización del centro, instituciones de apoyo y demás que estén ligados al funcionamiento de instalaciones, equipos y maquinaria del centro.

Siglas y definiciones

- Siglas

CONAMYPE: Comisión Nacional de la Micro y Pequeña Empresa

MYPE: Micro y pequeña empresa.

CR: Centro Regional.

SSO: Salud y Seguridad Ocupacional.

CDMYPE: Centro de desarrollo de micros y pequeñas empresas

- Definiciones

Industria textil: es el sector de la industria manufacturera dedicado a la producción de fibras (naturales y sintéticas), telas, hilados y otros productos vinculados con la ropa y la vestimenta. Suele abarcar la fabricación de ropa, piezas de vestir e incluso zapatos, y su labor se desarrolla en fábricas textiles o maquilas.

Confección y costura: Sector en el que se diseñan, cortan y cosen las piezas de cada prenda de vestir, a partir de telas ya finalizadas. Se divide en alta y baja costura.

Calidad: naturaleza esencial de un producto y la totalidad de sus atributos y propiedades, las cuales determinan su idoneidad para los propósitos a los cuales se destina.

Cliente: En el presente documento, se entenderá por cliente a las personas emprendedoras y empresarias pertenecientes al sector MYPE, usuarios de las instalaciones para fabricar productos textiles.

Control de calidad: sistema planificado de actividades cuyo propósito es verificar la calidad de un producto.

Emprendedores: para efectos del presente documento, se entenderá como persona emprendedora aquella iniciativa económica que opera en los diversos sectores de la economía, cuyas ventas brutas anuales sean hasta \$5,714.29 dólares y que no tiene empleados remunerados.

Identificación/número de lote: es cualquier combinación de letras, número o símbolos que sirven para la identificación de un lote y bajo el cual se amparan todos los documentos referentes a su manufactura y control.

Lote: cantidad de materia prima, material de acondicionamiento o producto terminado que se produce en un ciclo o serie de ciclos de fabricación. La característica esencial del lote de fabricación es su homogeneidad.

Materia prima: sustancia activa o inactiva que se emplea para la fabricación de un producto.

Microempresa: persona natural o jurídica que opera en los diversos sectores de la economía, a través de una unidad económica con un nivel de ventas brutas anuales hasta 482 salarios mínimos mensuales de mayor cuantía y hasta 10 trabajadores.

Orden de producción: documento en el cual se registra la fórmula, las cantidades de cada uno de los ingredientes y se autoriza su dispensación para la producción, de acuerdo a las instrucciones contenidas en la fórmula maestra.

Pequeña empresa: persona natural o jurídica que opera en los diversos sectores de la economía, a través de una unidad económica con un nivel de ventas brutas anuales mayores a 482 y hasta 4,817 salarios mínimos mensuales de mayor cuantía y con un máximo de 50 trabajadores.

Nota: si en un caso de clasificación entra en conflicto la venta con el número de empleos prevalecerá el dato de venta para clasificar.

Objetivo del centro de capacitación y producción textil

Proveer de instalaciones, maquinaria y equipo para que las personas empresarias MYPE del rubro textil puedan fabricar sus productos con uso de tecnología y nuevos procesos

B. MARCO INSTITUCIONAL Y FUNCIONES

El marco institucional está constituido por

- a) CONAMYPE,
- b) Planta de procesamiento.

Funciones de CONAMYPE

- a. Apoyar con materiales de oficina y productos de limpieza.
- b. Apoyar el cumplimiento de los servicios establecidos.
- c. Apoyar en la gestión de recursos y servicios ante instituciones aliadas.
- d. Realizar acciones de seguimiento, monitoreo y medición de los servicios entregados a los empresarios.



- e. Velar por el cumplimiento de este manual
- f. Fomentar el desarrollo de capacitaciones y talleres de formación textil y diseño
- g. Asistir en el desarrollo de productos de innovación

Funciones de técnico especialista de planta

- a. Atender a los empresarios, para que puedan fabricar sus productos en el centro.
- b. Informar a los clientes a atenderse, sobre las obligaciones y derechos que estos tienen como usuarios del lugar.
- c. Llevar un registro diario de los clientes que fabrican los productos en la planta.
- d. Mantener un expediente de cada empresario usuario de la planta.
- e. Presentar a CONAMYPE los informes técnicos y de resultados del servicio dado.
- f. Supervisar que los usuarios ejecuten un adecuado uso del equipo, asegurando que las áreas se mantengan limpias y en buenas condiciones.
- g. Asegurar el funcionamiento del centro en cuanto a sus necesidades operativas como administrativas
- h. Informar oportunamente sobre fallas y necesidades a la jefatura inmediata
- i. Asegurar el adecuado mantenimiento a maquinaria, equipos e instalaciones.
- j. Asesorar, asistir, atender a todas las personas usuarias del centro en cuanto a mejoramiento productivo y eficiencia.
- k. Otras que sean asignadas por la jefatura inmediata

Obligaciones de los clientes

Las personas empresarias y emprendedoras que hagan uso de los servicios de la planta deberán comprometerse a:

- a. Antes de iniciar el servicio, registrarse adecuadamente al ingreso a la planta según las indicaciones del técnico especialista.
- b. Proporcionar información verídica sobre la empresa.
- c. Respetar las reglas de convivencia y orden dentro de la planta.

- d. Respetar la fecha y hora estipulada para que fabriquen sus productos.
- e. Acceder a completar la información solicitada por la planta, referente a la evaluación de impacto de los servicios.

Nota. Cualquier falta a las obligaciones por parte de los clientes dará la completa autorización a la CONAMYPE de suspender los servicios al cliente y ser vetado

Supervisión de planta por parte de CONAMYPE

CONAMYPE desde la unidad de Industrialización se encargará del monitoreo y seguimiento de la planta, cuyas funciones principales serán:

- Visitar la planta para dar seguimiento a las operaciones.
- Entrevistar empresas atendidas para verificar la calidad.
- Revisar la documentación que respalda el servicio otorgado.

C. MARCO ESPECIFICO DEL SERVICIO QUE BRINDA LA PLANTA

El servicio que se ofrece en la planta es el de proveer a los empresarios (del rubro textil) de instalaciones, maquinaria, equipo, y asesorías técnicas en desarrollo de productos; para que manufacturen sus diseños de forma industrial y aumenten su capacidad productiva, entre otros.

Servicios ofrecidos en planta

A continuación, se detallan los servicios ofrecidos:

1. Uso de instalaciones, maquinaria y equipo.

La empresa dedicada al rubro textil podrá usar las instalaciones, maquinaria y equipo en planta para elaborar su producción.

2. Atención especializada en producción.

Cuando la MYPE se encuentre corriendo su producción, dentro de la planta textil, obtendrá el acompañamiento del técnico especialista de planta, quien supervisará el trabajo y brindará asesoría en temas relacionados a productividad durante la fabricación.

3. Vinculaciones en desarrollo de producto.

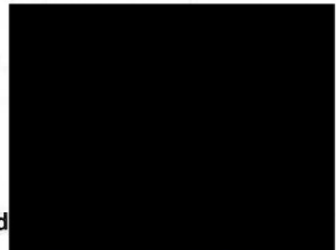
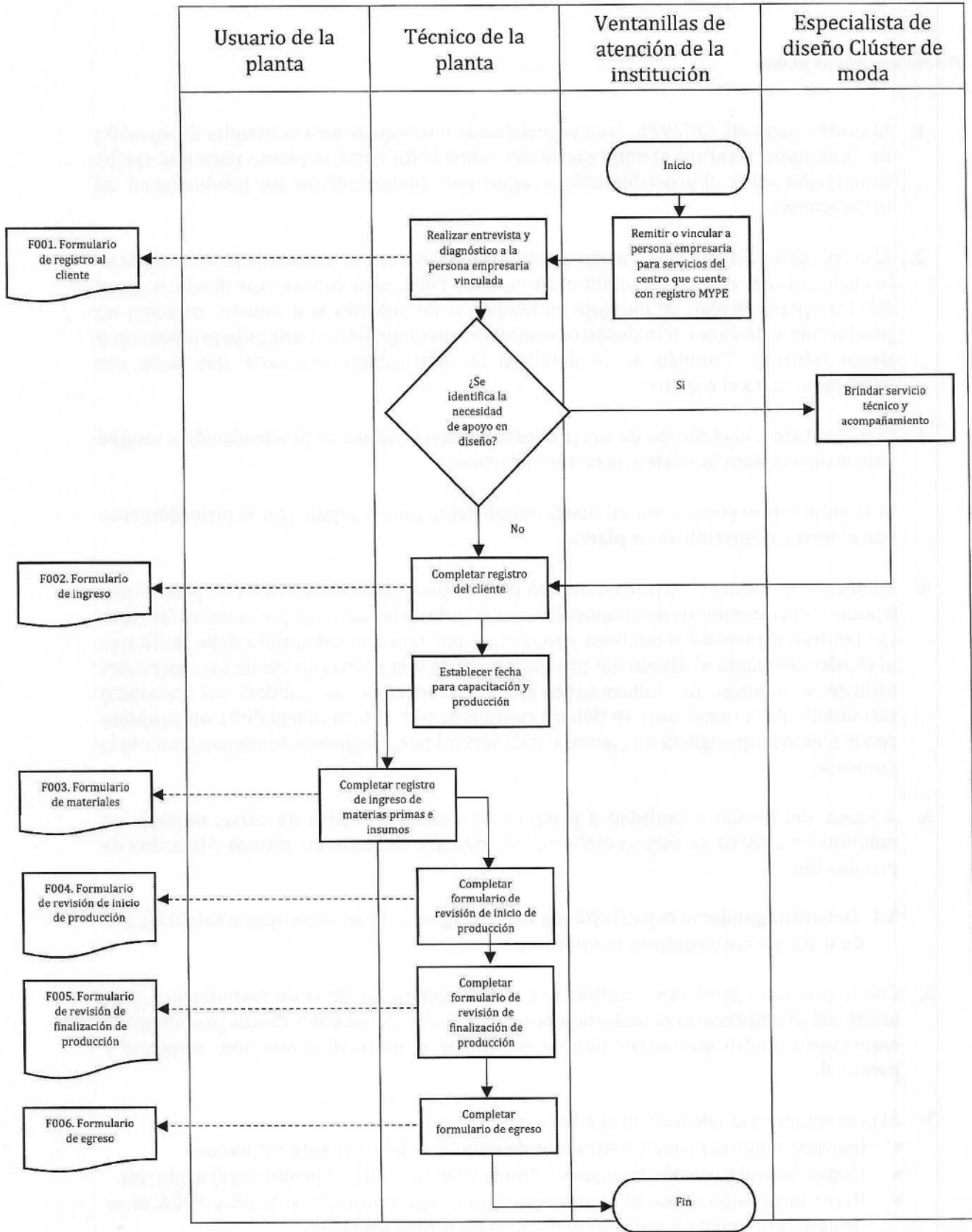
Se realizará vinculaciones a la unidad especializada correspondiente para desarrollo y diseño de producto.

4. Formación en diseño y rubro textil.

La planta textil, funcionará también como un centro de capacitación especializada al rubro de confección, en el cual se desarrollarán capacitaciones, diplomados y Webinars en temas de interés para el sector.

El desarrollo de este servicio consta de los siguientes procesos:





Nuevo usuario de planta

1. El centro regional, CDMYPE, área especializada o cualquier otra ventanilla de atención de Conamype, remitirá al empresario del rubro textil hacia la planta para que reciba orientación sobre el procedimiento a seguir para poder fabricar sus productos en las instalaciones.
2. El empresario deberá asistir a una sesión informativa con el técnico de planta donde se le realizará una entrevista según el formulario F001 para conocer los productos que fabrica y hará el plan de montaje en máquinas de acuerdo al producto, volumen de producción y de venta actuales para establecer un diagnóstico para cada producto que desee fabricar. También se le detallará la información necesaria que debe ser presentada para el registro.
3. Si no contara con el diseño de sus productos, deberá realizarse la vinculación a unidad especializada para la asistencia técnica adecuada

Si el empresario cuenta con un diseño establecido puede seguir con el procedimiento con el técnico especialista de planta.

4. Es necesario conocer los procedimiento para poder establecer órdenes de producción y poder realizar montaje de máquinas dependiendo de la cantidad que se desee fabricar. (se tendrán establecidos mínimos y máximos) por tanto en este punto debe facilitarse al técnico de planta el diseño del producto, tipo de tela y descripción de los materiales utilizados, además de información sobre parámetros de calidad del producto terminado. Para registrarse se deberá complementar el formulario F001 en conjunto con el técnico especialista de planta, el cuál servirá para diagnosticar adecuadamente la empresa.
5. A partir del diseño y cantidad a producir se realizará el plan de corte, montaje en máquinas y a partir de esto se elaborará el consumo de materias primas y la orden de producción.
 - 5.1 Deberán agendarse capacitaciones sobre seguridad y salud ocupacional (SSO), uso de instalaciones, equipo y maquinaria.
6. Con la orden de producción definida se podrá agendar la fecha de manufactura, y se notificará al empresario el material necesario para la elaboración de sus productos. El empresario tendrá que asistir puntualmente con el material confección, empaque y personal.
7. Al presentarse a la fabricación el empresario debe:
 - Ingresar materia prima y materiales de empaque debidamente rotulados.
 - Llenar formulario F002 de ingreso, donde se detalla el(los) producto(s) a fabricar.
 - Hacer la revisión, junto al técnico de planta, según formulario F003 y F004. Si se incumpliera uno de los puntos enlistados **no podrá fabricar.**
8. Posterior a la fabricación, el empresario debe asegurarse de dejar las instalaciones limpias y la maquinaria disponible para una próxima producción. El técnico de planta



deberá recorrer las instalaciones en compañía del empresario validando el formulario F005.

9. Antes de retirarse de las instalaciones deberá llenar el formulario F006, en el que especificará su producción total en docenas y si logró fabricar todo lo que planificó, si no lo hizo deberá contestar por qué, estas razones se utilizarán para mejorar y medir el impacto que tiene la planta. Por último y para mantener el seguimiento de los clientes, se deberá revisar la agenda para acordar la siguiente cita de fabricación.
10. La orden de producción, resultados de producción, ajuste de máquinas o cambios será documentado y archivado con el fin de llevar en seguimiento de la productividad de la planta.

Usuario registrado

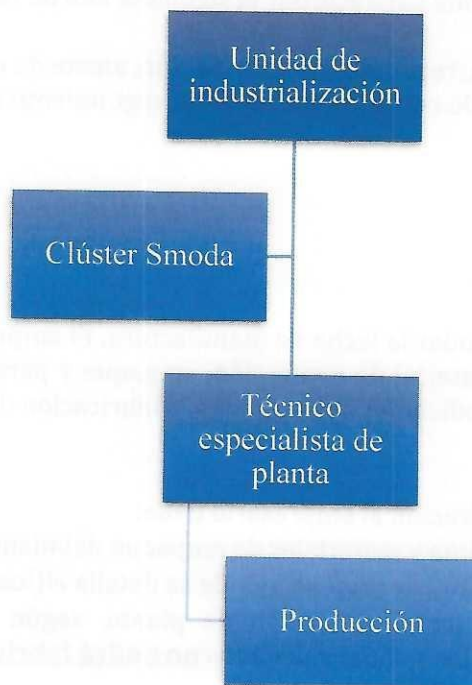
1. El empresario debe agendar la fecha de manufactura. El empresario tendrá que asistir puntualmente con el material de confección, empaque y personal, los insumos deben llegar rotulados y en condiciones óptimas para la fabricación de la cantidad de producto acordada.
2. Al presentarse a la fabricación el empresario debe:
 - Ingresar materia prima y materiales de empaque debidamente rotulados.
 - Llenar formulario F002 de ingreso, donde se detalla el(los) producto(s) a fabricar.
 - Hacer la revisión, junto al técnico de planta, según formulario F003. Si se incumpliera uno de los puntos enlistados **no podrá fabricar.**
3. A partir del diseño y volumen de producción, se realizará el plan de montaje, corte y cantidad de MP a utilizar y a partir de eso se elaborará la orden de producción.
4. La orden de producción, ajuste de máquinas o cambios será documentado y archivado con el fin de llevar en seguimiento de la productividad de la planta según los formatos F005 y F006

Nota. El técnico especialista de planta podrá decidir sobre el uso de los formatos asegurando que el proceso por cada empresa sea registrado adecuadamente.

D. MARCO ESPECIFICO DEL FUNCIONAMIENTO DE PLANTA

A continuación, se detallan los puntos para el adecuado funcionamiento de la planta en cosmética natural.

Organigrama



Funciones y responsabilidades de cada puesto

- **Unidad de industrialización:** responsable de apoyar y vigilar el buen funcionamiento de la planta, realizando auditorias periódicas a las instalaciones y verificando que la documentación se lleve en regla.

Entre sus funciones se encuentra:

1. Visitar la planta y corroborar su adecuado funcionamiento.
2. Revisar mensualmente los documentos con el registro y resultados de uso e impacto de los empresarios atendidos.
3. Realizar reuniones mensuales con el técnico de planta para validar, actualizar y revisar puntos de mejora continua en los servicios brindados

- **Técnico especialista de planta:** es el responsable de la programación y supervisión de los procesos de producción, asegurando los estándares de calidad establecidos y verificando los tiempos durante el proceso.

Entre sus funciones se encuentra:

1. Entrevistar, crear registro y programar a empresarios que lleguen a la planta para fabricar sus productos.



2. Planificar la producción de acuerdo a la capacidad y demanda de la planta.
 3. Supervisar que se cumplan el manual de operaciones de la planta.
 4. Se encargará de la difusión y de asegurar el cumplimiento de normativas bajo las cuales se regirá la planta de fabricación.
 5. Llevar la documentación en orden y al día, formatos, registros y métrica del impacto de los servicios brindados a los empresarios.
 6. Realizar inspecciones durante y finalizado el proceso de fabricación para validar el buen uso de las instalaciones.
 7. Dar seguimiento a las órdenes de producción que cada empresario ha fabricado de cada producto, a manera de lograr un proceso de fabricación más estandarizado que nos permita reducir tiempos y optimizar recursos.
 8. Llevar el control de mantenimiento de la maquinaria.
 9. Llevar el control del equipo utilizado en planta.
 10. Mantener la administración general de las instalaciones.
 11. Realizar jornadas de capacitación en producción de prendas textiles enfocadas en las nuevas tendencias
- **Producción:** conformado por el personal de la empresa que está usando la planta, responsable de la transformación de materia prima y el cumplimiento del tiempo establecido previo a la fabricación.
Entre sus funciones se encuentra:
 1. Rentabilizar y planificar los recursos productivos de la planta para obtener un aumento de la productividad y a la vez respetar los estándares de calidad
 2. Organizar y hacer seguimiento de la ejecución de todos los trabajos dentro del ciclo de producción garantizando que cumplan con las especificaciones establecidas en los procesos y fórmula.
 3. La administración de la producción, implementación y manejo de recursos humanos; y control de la producción.
 4. Limpiar las áreas de producción, después de fabricar los lotes.
 5. Respetar y cumplir las reglas de la instalación.
 - **Clúster Smoda:** responsable de la atención a empresarios en temas de diseño y desarrollo de productos nuevos.
Entre sus funciones se encuentra:
 1. Visitar las instalaciones para brindar asesoría a los empresarios.
 2. Acompañamiento en innovación, calidad, tecnología y en temas técnicos relacionados con los servicios brindados en la planta.

Filosofía empresarial

- **MISIÓN:**

Fomentar, proteger y desarrollar micro y pequeñas empresas protagonistas, fortaleciendo tanto su capacidad transformadora como su excelencia, para que se integren e incidan en el desarrollo económico nacional y territorial, de forma integral, sostenible y justa.

- **VISIÓN:**

Ser una entidad estatal catalizadora de la transformación del tejido económico, productivo y social mediante la provisión de servicios de valor para la creación y desarrollo competitivo de la micro y pequeña empresa.

- **VALORES:**



- **Política empresarial:**

La planta textil, es una extensión de CONAMYPE y su servicio es brindar las instalaciones para que empresarios dedicados al rubro de confección fabriquen sus productos de forma industrializada.

Sus principios y compromisos se enumeran en los siguientes puntos:

1. Se compromete a cumplir con los requerimientos establecidos en el manual de operaciones del lugar.
2. Las actividades de la planta serán gestionadas y ejecutadas de acuerdo a los procesos y formatos desarrollados.
3. Se brindará la asesoría y apoyo adecuado a los empresarios previo y durante la fabricación.
4. Se seguirá la sistemática de mejora continua que permita mejorar la forma de realizar y gestionar las actividades para así aumentar su eficacia, eficiencia y buen servicio a las empresas.



Estos principios serán comunicados y seguidos por el personal. Además, esta política será revisada periódicamente para adecuarla a la situación actual de la empresa.

Descripción de áreas






El proceso de producción está conformado por 5 áreas, las cuales están delimitadas y nombradas para evitar cualquier contaminación en las instalaciones, se detallan a continuación:



1. Recepción de materias primas y material de envase.






En esta área inicia el proceso productivo con la descarga y ubicación de la materia prima en los estantes del espacio, el cual esta compuesto por 24.39 metros cuadrados.

Verificar la calidad de las materias primas.

Recepción de materia prima y material de empaque.				
				
Proveedores	Entradas	Proceso	Salida	Cliente
Logística de descarga	Materia prima y materiales de empaque	1.Ubicación de la materia prima e insumos en los estantes. 3.Control de calidad a materias primas.	Materia prima de calidad	Área de corte y confección

2. Área de corte.

Este espacio tiene dimensiones de 24.39 metros cuadrados, Como equipo se poseen dos mesas de corte con dimensiones de 1.20 X 1.50 m con 0.80 m de alto

Área de corte				
				
Proveedores	Entradas	Proceso	Salida	Cliente
Recepción de materia prima	Rollos de tela	1. Ubicación de la materia prima en las mesas de corte 2. cortar la tela de forma manual auxiliándose de los patrones	Tela cortada	Área de confección

3. Área de confección





Este espacio tiene dimensiones de 62.26 metros cuadrados, Como maquinaria se poseen 17 equipos que hacen diferentes funciones dependiendo de la tela que se confeccionará.

Área de confección				
				
Proveedores	Entradas	Proceso	Salida	Cliente
Área de corte y bodega de materia prima.	Tela cortada y accesorios de confección.	1.Unir la tela de acuerdo al tipo y diseño 2.Brindar acabado 3.Realizar pruebas de calidad e inspeccionar.	Prendas confeccionadas	Área de acabado y planchado

4. Área de acabado y planchado






Este espacio tiene dimensiones de 25.57 metros cuadrados, se poseen mesas, estantes y planchas a vapor para hacer el proceso de planchado y acabado.



Área de acabado y planchado				
				
Proveedores	Entradas	Proceso	Salida	Cliente
Área de confección	Prendas confeccionadas.	1.revisar acabados 2.Supervisar cantidades de acuerdo a orden de producción 3.planchar prendas.	Prendas planchadas	Área de empaque y producto terminado

5. Área de empaque y producto terminado

Este espacio tiene dimensiones de 25.57 metros cuadrados, se poseen mesas, estantes y planchas a vapor para hacer el proceso de empaque.

Área de acabado y planchado				
				
Proveedores	Entradas	Proceso	Salida	Cliente
Área de acabado y planchado	Prendas planchadas.	1.empacar en bolsas 2.empacar en cajas 3.sellar y rotular cajas.	Cajas con producto terminado	Despacho de producto terminado

Este documento es una copia de seguridad de los documentos de la Junta Directiva de la Compañía Nacional de Seguros de El Salvador, S.A. y no debe ser utilizado para fines legales.

ANEXOS

[Faint signature or stamp]



ANEXO 1. F001 – FORMULARIO DE REGISTRO DEL CLIENTE.

INFORMACIÓN DE LA EMPRESA	
Nombre de la empresa:	
NIT de empresa:	
Persona natural <input type="checkbox"/>	Persona jurídica <input type="checkbox"/>
No. De IVA:	
Correo electrónico:	
Dirección:	
Municipio:	Departamento:
Sector al que pertenece:	
Descripción del negocio:	
Cantidad de empleados que posee:	
Nivel de ventas mensuales:	
Lugar de atención de CONAMYPE:	
Cómo se enteró del servicio:	
INFORMACIÓN DEL SOLICITANTE	
Nombres:	Apellidos:
Género:	Femenino: <input type="checkbox"/> Masculino: <input type="checkbox"/>
DUI:	NIT:
Correo electrónico:	
Teléfono de la empresa:	Teléfono personal:
Posición en la empresa	Empleado: <input type="checkbox"/> Socio: <input type="checkbox"/>
INFORMACIÓN DE PRODUCCIÓN	
Productos que fabrica:	
Productos a elaborar en la planta:	
Tiempo de producción estimado de las prendas a confeccionar:	
Número de MP que utiliza	

Proveedores con los que trabaja:	
Describa el proceso de producción que sigue:	

Empresario

Técnico(a) especialista de planta



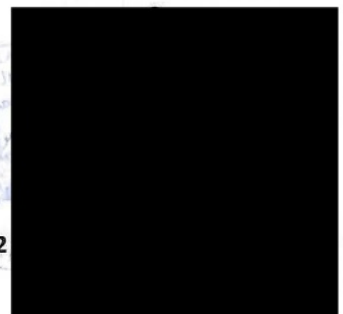
ANEXO 2. F002 – FORMULARIO DE INGRESO.

INFORMACIÓN			
Nombre de la empresa:			
Nombre del encargado:			
DUI del encargado:			
Teléfono:			
¿Cuántas personas colaborarán en la fabricación?			
Nombres:		DUI:	Género:
			F: M:
			F: M:
			F: M:
			F: M:
			F: M:
¿Qué productos fabricarán?			
¿Cuántas materias primas utilizarán?			
Hora de inicio de la producción:			
Hora de finalización de la producción:			
TIEMPOS DE PRODUCCIÓN (min)			
PROCESO	Prenda 1	Prenda 2	Prenda 3
Descarga de MP:			
Corte de tela:			
Proceso de confección:			
Proceso de acabado y planchado:			
Proceso de empaque y etiquetado:			
Proceso de despacho:			
CANTIDAD A FABRICAR			
Docenas de Prenda 1			
Docenas de Prenda 2			
Docenas de Prenda 3			
COMENTARIOS			

Firma Empresario(a)

ANEXO 4. F004 – FORMULARIO DE REVISIÓN DE INICIO DE PRODUCCIÓN.

CHECK LIST DE INICIO DE PRODUCCIÓN			
Fecha:	Hora:		
Orden de Producción:			
Empresa:			
Producto a fabricar:			
Cantidad a fabricar:			
criterio	Sí	No	Comentarios
¿Ha recibido el empresario y sus colaboradores capacitaciones previas sobre manejo de la maquinaria?			
La materia prima se encuentra en condiciones óptimas.			
La materia prima está completa.			
La materia prima se encuentra identificada.			
La cantidad de materia prima es suficiente para la producción estimada.			
El material de empaque se encuentra en condiciones óptimas.			
El material de empaque se encuentra completo para la producción estimada.			
Las etiquetas son suficientes.			
El personal de manufactura cuenta con EPP de acuerdo a sus funciones.			



ANEXO 5. F005 – FORMULARIO DE REVISIÓN DE FINALIZACIÓN DE PRODUCCIÓN.

CHECK LIST DE FINALIZACIÓN DE PRODUCCIÓN			
Fecha:	Hora:		
Empresa evaluada:			
Evaluador:			
ÁREA DE MATERIA PRIMA Y PESAJE			
CONCEPTO	SÍ	NO	COMENTARIOS
Se encuentran limpias las mesas y estantes			
Se encuentra limpio el piso			
Están ordenados los objetos			
La maquinaria está limpia			
El equipo se encuentra en su sitio			
ÁREA DE CORTE			
La mesa esta sin producto			
Las herramientas están ubicadas en su sitio			
El piso se encuentra limpio			
El área se visualiza ordenada			
ÁREA DE CONFECCIÓN			
Las máquinas están limpias			
El piso se encuentra limpio			
El área se visualiza ordenada			
ÁREA DE ACABADO Y PLANCHADO			
Se encuentran limpias las mesas y estantes			
Están ordenados los objetos			
El piso se encuentra limpio			
El equipo está apagado			
El área se visualiza ordenada			
ÁREA DE PRODUCTO TERMINADO			
El área esta ordenada			
El piso se encuentra limpio			
Los estantes no tienen producto ni MP			



ANEXO 6. F006 – FORMULARIO DE EGRESO.

INFORMACIÓN			
Nombre de la empresa:			
Nombre del encargado:			
Hora de inicio de la producción:			
Hora de finalización de la producción:			
TIEMPOS DE PRODUCCIÓN (min)			
PROCESO	Prenda 1	Prenda 2	Prenda 3
Descarga de MP:			
Corte de tela:			
Proceso de confección:			
Proceso de acabado y planchado:			
Proceso de empaque y etiquetado:			
Proceso de despacho:			
CANTIDAD FABRICADA			
Producción total de la prenda 1 en docenas:			
Producción total de la prenda 2 en docenas:			
Producción total de la prenda 3 en docenas:			
¿Produjo todo lo que planificó?	SÍ	NO	
¿Por qué?			
COMENTARIOS			

El presente documento se encuentra en su versión pública por contener datos personales e información de conformidad a lo establecido en el art. 30 de la Ley de Acceso a la Información Pública

Autorizado en Punto 5.2.1 del Acta 81 de la sesión de Junta Directiva del 21 de julio de

