

CAPÍTULO III SITUACIÓN ACTUAL DEL ÁREA DE TEJIDO

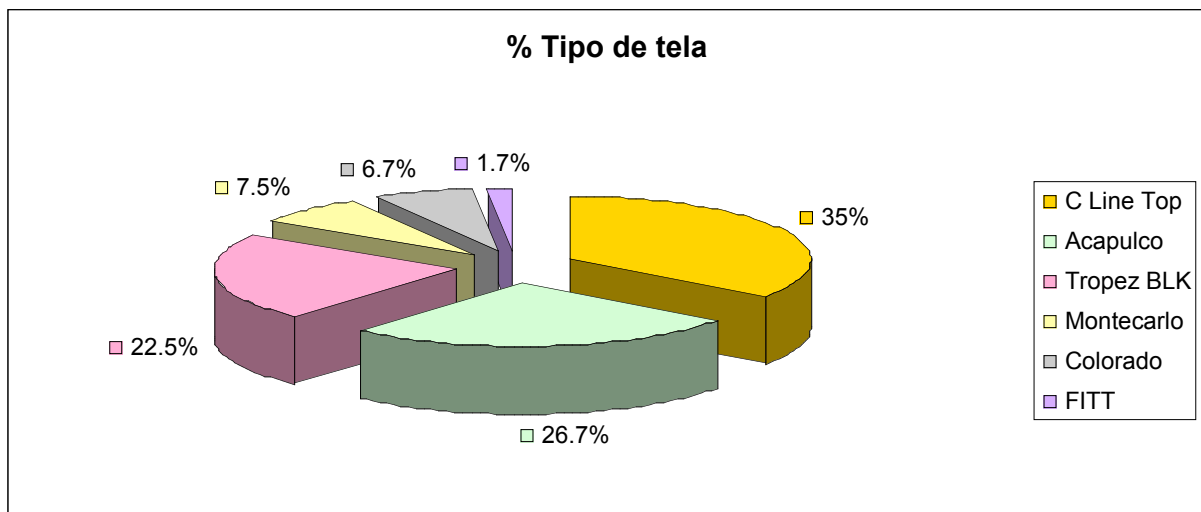
3.1 Análisis de la situación actual del área de tejido

El área de tejido es un área de 1200 m², en la cual se encuentran distribuidos de manera uniforme 120 telares. Esta área cuenta con aire acondicionado y mantiene una temperatura constante de 17°C. La empresa produce 5 tipos de tela en diferentes porcentajes que son:

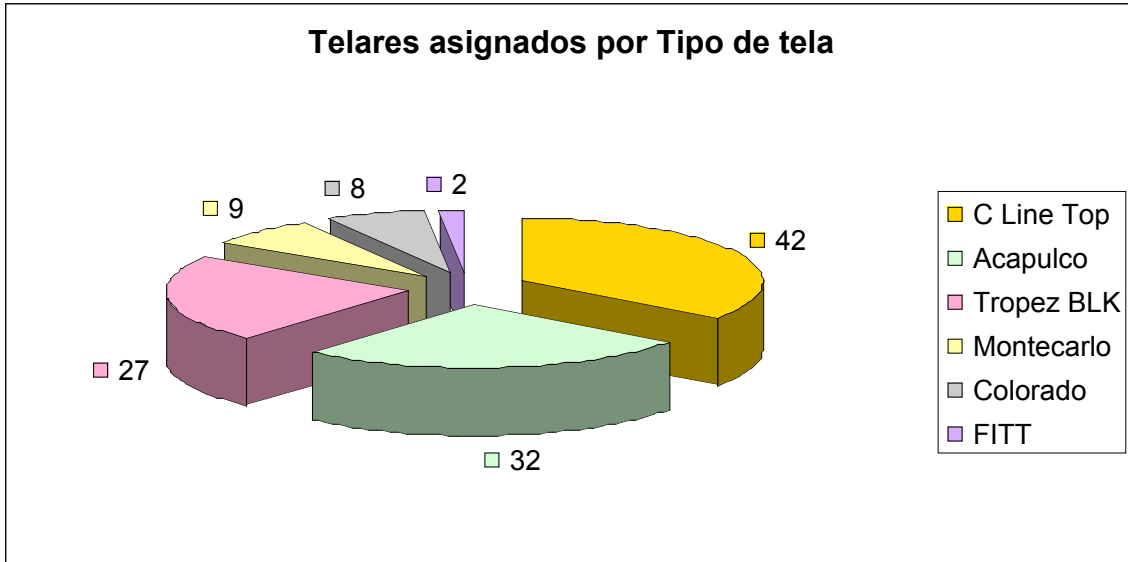
Telare	
120	

Tabla 3.1 Asignación de telares “Elaboración

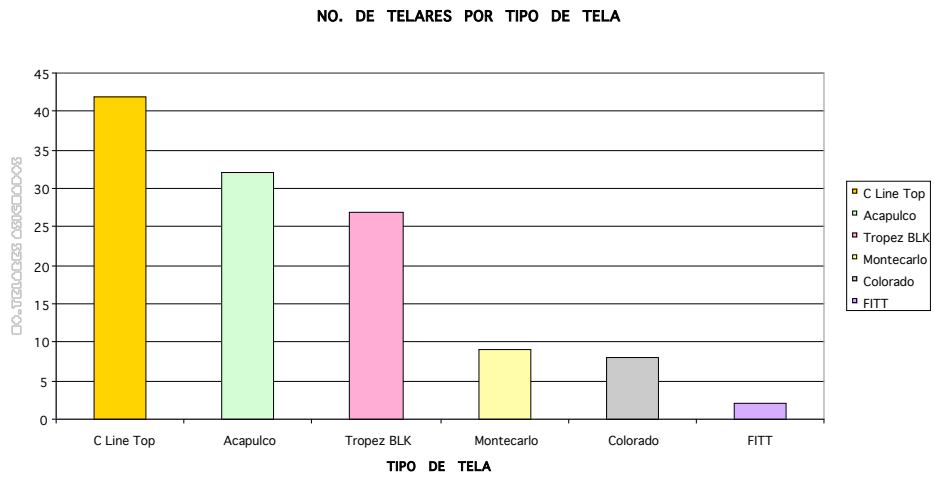
propia”



Gráfica 3.1 Porcentaje de telares por Tipo de Tela “Elaboración propia”



Gráfica 3.2 Telares asignados por Tipo de Tela “Elaboración propia”



Gráfica 3.3 Histograma de telares asignados por Tipo de Tela “Elaboración propia”

Como podemos observar en la grafica 3.3. la tela C Line Top es la que tiene asignados el mayor número de telares, Tela Acapulco y Tela Tropez BLK tienen asignados 32 y 27 telares respectivamente, Tela Montearlo 9, Tela Colorado 8 y Tela Fitt únicamente 2 telares.

La razón de esta asignación de telares se basa en la producción que se necesita por cada tipo de tela.

Es importante aclarar que los primeros cinco tipos de tela tienen características especiales y constantes, sin embargo, el tipo de tela Fitt es especial y de baja producción por lo que no tiene una característica constante. Se hace esta aclaración ya que estos dos telares serán más difíciles de controlar, ya que es impredecible, qué tipo de tela se va a tejer.

3.2 Características técnicas de la tela

Tipo de Tela	Pie	Trama
C LINE TOP	9.3/1 Amsler	7.5/1
ACAPULCO	9.3/1 Open	7.3/1 Open
TROPEZ BLK	9.3/1 Amsler	70/150/48
MONTECARLO	7.3/1 Open	20/2-77
COLORADO	10.1/5.1 Open-end	20/2-77
FITT	X	Y

En los recuadros anteriores se muestran las características de pie y trama por tipo de tela.

3.3 Distribución de los telares por tipo de tela

A continuación se muestra el esquema del salón de tejido el cual está dividido por tipo de tela:

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	35	36	37	38	39	40
41	42	43	44	45	46	47	48
49	50	51	52	53	54	55	56
57	58	59	60	61	62	63	64
65	66	67	68	69	70	71	72
73	74	75	76	77	78	79	80
81	82	83	84	85	86	87	88
89	90	91	92	93	94	95	96
97	98	99	100	101	102	103	104
105	106	107	108	109	110	111	112
113	114	115	116	117	118	119	120

T	Tela
	T
	Te
T	Te
I	Tel
	Tel
	Tel

Tabla 3.2 Tipo de tela y sus telares asignados “Elaboración propia”.

Y también se muestran los telares asignados por operario:

N	Telares As
	Telar 1-4,9-
	Telar 5-8, 13
	Telar 25-28, 3
	Telar 29-32, 3
	Telar 49-52,5'
	Telar 53-56, 6
	73-76, 81-8
	77-80, 85-8
	97-100, 105-10
	101-104, 109-1

Tabla 3.3 No. tejedor y sus telares asignados “Elaboración propia”.

3.4 Características de los telares

Los 120 telares que se encuentran en el área de tejido fueron adquiridos en el año de 1998, todos los telares son Telares Picañol Delta, de inserción de trama por aire.

Algunas características de estos telares son:¹²



Figura 3.1 Fotografía de un telar Picañol Delta de 4 colores al mismo tiempo
http://www.picanol.be/pdf/pcs_spa.pdf

Anchos

Anchura: 190,220,250, 280, 340, 380, 400 cms.

Reducción de ancho:

190 cms. hasta 70 cms.

220 y 250 cms.; hasta 90 cms.

280, 340, 380 y 400 cms.; hasta 96 cms.

¹² “Telares Picañol”.1999. http://www.picanol.be/pdf/pcs_spa.pdf

Selección de colores

Hasta 6 colores al mismo tiempo

El telar es una máquina de tejer con pinzas que abarca un amplio campo de aplicaciones, incluyendo la elaboración de pesados tejidos de lona. El modelo Gamma está equipado con el dispositivo ETM, que permite el control de la tensión de la trama desde la pantalla, así como con unas tijeras especiales para la reducción de desperdicios.

El sistema Cyclops para la inspección automática en el telar usa un sistema de cámara viajera montado en la máquina y el cual permite detectar los defectos en el tejido. Si el sistema detecta una imperfección en la tela, entonces detiene inmediatamente la máquina.

El motor Sumo, desarrollado por Picañol para el accionamiento de sus máquinas de tejer ha sido enormemente exitoso, ya que acciona la máquina directamente sin usar correas de transmisión o sistemas de clutch y freno.¹³

¹³ “Telares Picañol”.1999. http://www.picanol.be/pdf/pcs_spa.pdf

Además, la velocidad del motor se puede variar casi instantáneamente, desde un movimiento lento hasta una velocidad máxima usando simples controles electrónicos.



Figura 3.2 Figura de un telar Picañol Delta de inserción por aire. http://www.picanol.be/pdf/pcs_spa.pdf

También es importante aclarar que todos los telares fueron adquiridos en el mismo año, son de la misma marca, mismo modelo, y características idénticas.

3.5 Horario del Personal

El horario de el área de tejido es de Lunes a Viernes, las 24 horas del día, dividido en tres turnos de 8 horas cada uno. Está área tiene 1 supervisor por turno, y 12 tejedores a su cargo por turno, como lo muestra la tabla 3.4.

Turno	Horario	Supervisor	No. De tejedores	No. telares/tejedor
Primer turno	7-15 hrs.	Armando Argüelles	10	12
Segundo turno	15-23 hrs.	Ricardo Pavón	10	12
Tercer turno	23-7 hrs	Mauricio de la Luz	10	12

Tabla 3.4 Horario del personal del área de tejido. “Elaboración propia”.

En cada turno hay 1 mecánico, 1 atador, 2 chalanés, el gerente del área es el mismo para los tres turnos.