



PROPUESTA DE ASISTENCIA TÉCNICA Y TECNOLÓGICA A LOS ARTESANOS DE BORDADOS DE ANSERMA

1. OBJETIVO GENERAL

Mejorar la productividad y calidad de un grupo representativo de talleres del sector artesanal con énfasis en los Productos Bordados y Calados de Anserma, que involucre y articule los diferentes actores de la cadena de valor, mediante la nivelación técnica y la optimización de los procesos artesanales.

2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Dotar a cada una de los talleres de un modelo organizado para la manufactura de sus productos, que al ser implementado y puesto en marcha por el taller, le produzca mejoramientos evidentes y cuantificables en la productividad del proceso, la organización física, el orden y la seguridad de la planta, el volumen y el control de la producción y de los insumos y materias primas.
- Mejorar los procedimientos técnicos para la manufactura y la calidad de los productos, mediante la transferencia de tecnología para los métodos de fabricación y para el control de variables de producto y proceso.
- Fundamentar el grupo de artesanos en los principios básicos de la tecnología para la optimización y reconversión de procesos artesanales, la normalización de los productos, el mejoramiento de la calidad y el control de variables.

3. METODOLOGÍA

Fase I: Nivelación técnica del proceso. Una vez desarrollado el proceso de selección de las empresas y escogido el grupo objetivo del proyecto, mediante consultores expertos locales, se realiza el diagnóstico del proceso artesanal actual o proceso del servicio y de las características del producto o el servicio, se elabora para cada empresa una propuesta sobre nueva distribución de planta y recomendaciones de métodos adecuados y procedimientos técnicos de manufactura y servicio, para ser implementadas por la empresa. Desde el inicio del proyecto se establecen indicadores técnicos de la gestión de producción y del producto, para ser evaluados durante las etapas de seguimiento de la



implementación del modelo, midiendo su comportamiento y los mejoramientos verificables.

Para fundamentar el conocimiento de los empresarios sobre gestión tecnológica que facilite los procesos de cambio, se realizarán dos jornadas tecnológicas sobre los temas relacionados con la consultoría.

Fase II: Optimización del proceso. Finalizada la fase anterior, en caso necesario, el grupo empresarial inicia la etapa de optimización en la cual, con consultores internacionales, se buscará obtener mejoramientos adicionales en procesos y productos a los obtenidos en la primera fase. Los mejores resultados para la consultoría se logran cuando las empresas ya han alcanzado niveles de gestión de producción, producto y servicio considerados de nivel medio o alto.

Durante esta fase, reciben una visita en la cual y de acuerdo al nivel de mejoramiento alcanzado, se generarán recomendaciones por parte del consultor internacional, con la interlocución y apoyo tecnológico de los consultores del CDP. Las empresas deben implementar las recomendaciones del consultor internacional, bajo la supervisión de los consultores del CDP, para asegurar su cumplimiento.

Con el objeto de actualizar el nivel de conocimiento de los empresarios y gabinete técnico, aprovechando la visita del consultor internacional, se llevará a cabo una jornada tecnológica sobre el tema que durante la fase de nivelación se detecte como necesario.

4. ACTIVIDADES Y ALCANCE

Las actividades descritas a continuación son las previstas para el proyecto.

4.1 Selección y prediagnóstico de los talleres artesanales

4.1.1 Determinación de los parámetros de evaluación de los talleres calificados para participar en el proyecto y prediagnóstico y calificación de los talleres para su evaluación final. Los talleres seleccionados deberán comprobar condiciones mínimas del proceso productivo y calificar requerimientos de interés y potencial de crecimiento que las acrediten para participar en el proyecto, de tal manera que se garanticen la iniciación y continuidad del mismo.



4.2 FASE I. Nivelación técnica.

- 4.2.1 Visita de diagnóstico del taller artesanal, donde se establece el estado actual del taller y de su proceso de manufactura, así como los valores iniciales de los indicadores de gestión y los parámetros de diseño de la nueva distribución. Igualmente, se elabora una lista de actividades inmediatas de mejoramiento para ser ejecutadas por la empresa
- 4.2.2 Levantamiento de planos actuales, tiempos de operación e inventario de herramientas y equipos .
- 4.2.3 Diseño de la nueva distribución de planta, considerando el equipo actual y la inversión prioritaria para el proceso óptimo. En esta etapa se elabora la propuesta técnica adecuada a la situación de cada taller y dirigida a proveer un sistema productivo conforme a un modelo eficiente de manufactura.
- 4.2.4 Transferencia de tecnología de procesos a través de recomendaciones y sugerencias técnicas prácticas para el mejoramiento, basadas en las situaciones encontradas durante el diagnóstico y sobre los siguientes aspectos:
 - a. Los procedimientos de manufactura
 - b. La evaluación, utilización, selección y aplicación de insumos y materiales así como el uso de nuevas alternativas.
 - c. El aprovechamiento de herramientas y equipos disponibles.
 - d. Posibilidades de tecnología apropiada para el proceso particular de la empresa.
 - e. Tecnología para el acabado final de los productos.
 - f. Metodologías de evaluación y clasificación de productos finales.
- 4.2.5 Presentación de la propuesta de nueva distribución de planta y de las recomendaciones técnicas. Al tiempo, se elabora un plan de implementación para la aprobación y compromiso de ejecución por parte del empresario artesano.
- 4.2.6 Ejecución de los trabajos para la organización del personal, las herramientas y los equipos, de acuerdo a la nueva distribución de planta y a los procedimientos sugeridos en las recomendaciones técnicas.
- 4.2.7 Seguimiento de las actividades de implementación, con propuestas de ajuste, cuando sean necesarias, según el comportamiento de los indicadores de gestión.



4.2.8 Informe final y evaluativo de la primera fase del proyecto. Durante esta evaluación se podrá registrar el comportamiento de cada taller en particular y del grupo en general durante el proceso de cambio.

4.3 FASE II. Optimización del proceso

4.3.1 Selección del consultor internacional. Se realizará todo el proceso de determinación de los perfiles de acuerdo a las necesidades que se deriven de los resultados alcanzados en la fase I, de la selección y evaluación de alternativas, de elaboración de las propuestas respectivas y de las recomendaciones para la selección final por parte ARTESANÍAS DE COLOMBIA y el CDP.

4.3.2 Se realizarán visitas técnicas en compañía del consultor internacional. El consultor del CDP realizará las siguientes funciones:

- Presentación de los correspondientes indicadores de gestión y situación de cada empresa particular al consultor internacional.
- Interlocución para la interpretación técnica, análisis y definición de las propuestas del consultor internacional, a la luz de su viabilidad, la condición de cada taller, la oportunidad de implementación y el impacto potencial sobre el mejoramiento.

4.3.3 Jornada técnica por parte del consultor internacional.

4.3.4 Ejecución de las actividades que demandan los planes de acción para la implementación de las recomendaciones técnicas del consultor internacional.

4.3.5 Seguimiento de la implementación de dichas recomendaciones.

5. INDICADORES DEL PROYECTO

Porcentaje de talleres atendidos	20 talleres
No. De artesanos beneficiados con el proyecto	225 Artesanos
Mejora en el Nivel promedio de la organización física ¹ del taller	30% en el taller
Porcentaje promedio que implementa controles técnicos de producción	60% de los talleres atendidos
Porcentaje promedio de empresarios que implementan métodos técnicos para el control de la calidad.	60% de los talleres atendidos

¹ Ventilación, iluminación, Red neumática, Red eléctrica, Orden y aseo.



6. BENEFICIARIOS Y COBERTURA

Se aspira atender 20 talleres de artesanos de Anserma, dedicados a los bordados y calados. Se calculan 11 empleados por taller para un total de beneficiarios de 225 beneficiarios.

7. COSTOS DEL PROYECTO

Valor total de consultoría: \$ 25.000.000,00

8. COFINANCIACIÓN

CDP Y ARTESANOS	\$ 10.000.000,00
ARTESANÍAS DE COLOMBIA	\$ 15.000.000,00

9. DURACIÓN

6 meses

10. CONDICIONES

- El programa tiene como objeto principal dotar a los talleres de un esquema organizado para la manufactura de sus productos, que tienda al mejoramiento de su competitividad, a través de una mejor productividad y calidad. Resaltamos el hecho de que estos resultados se lograrán en el mediano y largo plazo, dependiendo básicamente de la Gestión Gerencial que se desarrolle. Por lo anterior, los resultados inmediatos no condicionarán de manera alguna los pagos a realizar por los trabajos ofrecidos.
- Se hace énfasis en que los consultores del Centro son orientadores que aplican su experiencia adquirida por su actividad profesional en otras empresas y proyectos. Su acción por lo tanto es proporcionar herramientas efectivas para que el grupo ejecutor de la empresa resuelva eficientemente los problemas específicos.
- En caso de que las condiciones establecidas por el CDP en la presente oferta sean aceptadas, se deberá oficializar el compromiso con el establecimiento de un contrato de prestación de servicios entre las partes interesadas.





CUADRO DE ACTIVIDADES POR OBJETIVOS

OBJETIVO GENERAL	OBJETIVOS ESPECIFICOS	ESTRATEGIAS	ACTIVIDADES
<p>Mejorar la productividad y calidad de 20 talleres del sector artesanal con énfasis en los productos bordados y calados de Ansermanuevo que involucre y articule los diferentes actores de valor, mediante la nivelación técnica y la optimización de los procesos artesanales.</p>	<p>♦ Dotar a cada una de los talleres de un modelo organizado para la manufactura de sus productos, que al ser implementado y puesto en marcha por el taller, le produzca mejoramientos evidentes y cuantificables en la productividad del proceso, la organización física, el orden y la seguridad de la planta, el volumen y el control de la producción y de los insumos y materias primas.</p>	<p>Fase I: Nivelación técnica del proceso</p>	<p>Levantamiento de plano actual.</p> <hr/> <p>Diseño de la nueva distribución de planta.</p> <hr/> <p>Recomendaciones Técnicas por parte del asesor.</p> <hr/> <p>Presentación de la nueva propuesta de distribución de planta.</p> <hr/> <p>Implementación de las recomendaciones al interior del taller.</p> <hr/> <p>Seguimiento de las actividades de implementación.</p>
	<p>♦ Mejorar los procedimientos técnicos para la manufactura y la calidad de los productos, mediante la transferencia de tecnología para los métodos de fabricación y para el control de variables de producto y proceso.</p>	<p>Fase I: Nivelación técnica del proceso</p>	<p>Elaboración del plan de calidad del proceso.</p> <hr/> <p>Implementación de las recomendaciones al interior del taller.</p> <hr/> <p>Seguimiento de las actividades de implementación.</p>
	<p>♦ Fundamentar el grupo de artesanos en los principios básicos de la tecnología para la optimización y reconversión de procesos artesanales, la normalización de los productos, el mejoramiento de la calidad y el control de variables.</p>	<p>Fase II: Optimización del proceso.</p>	<p>Selección del consultor internacional.</p> <hr/> <p>Visitas técnicas a talleres.</p> <hr/> <p>Jornada Técnica.</p> <hr/> <p>Implementación de recomendaciones.</p> <hr/> <p>Seguimiento de las actividades de implementación de recomendaciones.</p>