

**PROGRAMA DE COMPETITIVIDAD DE CONGLOMERADOS  
Y CADENAS PRODUCTIVAS**



**FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS**

<b>Nombre del Proyecto</b>	CAPACITACIÓN EN SHIMA SEIKI
<b>Breve descripción del Proyecto</b>	El proyecto consiste en la ejecución en forma conjunta entre las 4 fábricas de cursos de programación, operación, mantenimiento y detección de fallas en telares rectilíneos y centros de diseño CAD Shima Seiki. Los mismos serán implementados con técnicos especializados en cada área que serán contratados en Buenos Aires en la filial argentina de Shima Seiki.
<b>Conglomerado</b>	Vestimenta
<b>Tipo de Proyecto</b>	Cerrado
<b>Proponente/s</b>	FILANER S.A.
	TWINS S.A.
	ANZATEX S.A.
	HIPERTEX S.A.
<b>Responsable</b>	Jorge Rey Raggio
<b>Teléfono/Celular</b>	929 0789 o 099 689752
<b>email</b>	<a href="mailto:jreyraggio@filaner.com.uy">jreyraggio@filaner.com.uy</a>
<b>Cargo</b>	Director de Filaner SA
<b>Alineación con PRC</b>	Dentro de los objetivos citados en el PRC figuran específicamente la creación de programas de capacitación para trabajadores y mandos medios como forma de profesionalizar a los trabajadores logrando una mejora sustentable del salario y tornando atractivo el sector. También se cita la actualización tecnológica y optimización de la gestión y los procesos productivos del sector. El presente proyecto encuadra perfectamente en dichos objetivos. Inclusive se menciona la contratación de técnicos del exterior dado que en materia tecnológica reciente no existe la posibilidad de contar con técnicos locales. □

**PROGRAMA DE COMPETITIVIDAD DE CONGLOMERADOS  
Y CADENAS PRODUCTIVAS**



**FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS**

Fecha de Inicio	Fecha Finalización	Duración (meses)
01/02/2008	12/04/2008	2

<b>Porcentaje de cofinanciamiento solicitado al PACC</b>	60%		
Costo total previsto	Aporte PACC	Aporte Beneficiarios	Otros aportes
19.200	11.520	7.680	
100%	60%	40%	

Cédula de Identidad	Nombre	Dirección	En representación de
1191011-3	Jorge Rey Raggio	Angel Floro Costa 1563	FILANER S.A.
863611-9	Gregorio Mitnik	José L. Terra 2526	TWINS S.A.
1555839-5	Jorge Markowicz	Comercio 1949	ANZATEX S.A.
1009734-8	Mario Wolff	Marcos Sastre 2828	HIPERTEX S.A.

**PROGRAMA DE COMPETITIVIDAD DE CONGLOMERADOS  
Y CADENAS PRODUCTIVAS**



**FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS**

**Objetivos, Indicadores y forma de verificación**

*Indicadores para evaluar una vez ejecutado el proyecto, si se alcanzaron el propósito los productos esperados*

	<b>Síntesis Objetivos</b>	<b>Indicadores</b>	<b>Verificadores</b>
<b>Propósito</b>			
1	El objetivo del presente proyecto es provocar un cambio cualitativo en toda la cadena productiva, extrayendo el máximo potencial en el uso de los sistemas de programación CAD así como de los propios telares Shima Seiki que cuentan las 4 fábricas asociadas en el mismo		
<b>Productos</b>			
1	Capacitación en el área de la Programación. Se trabajará a dos niveles según el grado de capacitación de los operarios. En el nivel superior: En caso de SDS ONE S. Paint, Package, se capacitará en la Optimización de Programas, Técnicas de tejido traídas desde Japón. Tejido integral que produce economías posteriores en el proceso, etc. En el nivel Medio: En caso de New Super Micro o Similar: Utilización del Package, Optimización de Programas, Técnicas de tejido traídas desde Japón en cursos tomados por los técnicos a cargo del curso	Se alcanzará un nivel técnico que apunta a la integralidad del programador, que repercuta directamente en la mayor eficiencia de todo el proceso productivo.	Cantidad de técnicos u operarios y grado de capacitación de los mismos. Mejoras sustanciales en la productividad total de la cadena programación-operación-mantenimiento.

**PROGRAMA DE COMPETITIVIDAD DE CONGLOMERADOS  
Y CADENAS PRODUCTIVAS**



**FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS**

2	<p>Capacitación en manejo de Máquina:</p> <p>DSCS (sistema de control digital de punto) : Instrucción teórica y su uso en la máquina.</p> <p>Pantallas de Controlador: Se evaluará la capacitación de cada operario en particular y se brindará capacitación específicamente de acuerdo a punto de partida.</p>	<p>Los cambios en el manejo de los telares deberían de repercutir en mayor eficiencia en su uso (% de tiempo productivo), menor cantidad de roturas, menores desperdicios, etc</p>	<p>Cantidad de técnicos u operarios y grado de capacitación de los mismos. Mejoras sustanciales en la productividad total de la cadena programación-operación-mantenimiento.-</p>
---	---	--	---

FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS

3	<p>Capacitación en Mantenimiento:</p> <p>1) Limpieza y Lubricación: Se capacitará como limpiar adecuadamente las máquinas según el plan de limpieza y lubricación original de Shima Seiki.</p> <p>Asimismo se hará hincapié con la limpieza en casos especiales; es decir, fábricas en las cuales tengan máquinas en producción con problemas de limpieza.</p> <p>En estos casos se aplicará la experiencia de Temco Argentina en el reacondicionamiento de máquinas de segunda mano. ( Desarme, Diagnóstico y posterior ensamblaje y prueba ).</p> <p>2) Diagnóstico de lubricación ( basado en condiciones ambientales, temperatura, humedad, etc)</p>	<p>Menor cantidad de roturas, mayor tiempo productivo, menos tiempos de paro</p>	
---	--	--	--

FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS

4	<p>Capacitación en mantenimiento Mecánico:</p> <p>Detección de fallas sobre la base de las experiencias obtenidas en el campo de trabajo.</p> <p>Diagnósticos ( Cuando determinar el cambio de elementos por uso prolongado, fatiga de materiales o mala lubricación) .</p> <p>Problemas más frecuentes</p>	<p>Identificación de las fallas, comprensión integral de los telares</p>	
---	---	--	--

FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS

**Resumen Ejecutivo**

*Explicitar en forma clara y sintética: Oportunidad o Problema a solucionarse, Objetivos, Acciones previstas, Fundamentación, Organización para la ejecución, Beneficiarios, Financiamiento, Situación esperada a la terminación del proyecto, Sostenibilidad, Riesgos y mitigación*

El programa de capacitación que contempla este proyecto fue pensado en base a la integralidad de toda la gestión productiva, y con el objetivo de capacitar en el uso de las herramientas que brinda el desarrollo tecnológico de esta marca de programadores y telares líder en el desarrollo mundial. Actualmente muy pocos programadores y operarios han recibido capacitación directa de técnicos especializados en los diversos puntos que se detallan. El proyecto espera ser un mecanismo que permita el uso cada más necesario de la tecnología en la solución de los problemas diarios de producción. Los técnicos se traerán por semana completa de lunes a sábado, siendo la jornada de trabajo de 8 o más horas.

La idea es la realización de grupo de operarios con el mismo nivel de preparación para lograr un entrenamiento consistente dentro del grupo.

Las empresas financiarán toda la operativa solicitando al programa el 60% de reembolso posterior.

Las 4 fábricas participantes hemos acordado la forma en que se realizarán las actividades de capacitación.

Los técnicos vendrán a Montevideo desde el lunes 4 de febrero. Vendrán de a dos técnicos a la vez, completándose en 4 semanas el programa. Se trabajará en un régimen de 6 días a la semana, para completar el 1 de marzo las 24 jornadas de trabajo de dos técnicos simultáneos (48 jornales técnicos cotizados).

Los técnicos de alternarán de acuerdo al área de trabajo previéndose en el mes que 4 técnicos diferentes aborden las áreas de capacitación. La distribución de los días afectados a actividades grupales e individuales se realizó de acuerdo al siguiente cuadro:

Distribución entre act. grupales e indiv. (días)  GRUPAL  ANZATEX  HIPERTEX  FILANER  TWINS

Capacitación en el área de la Programación <input type="checkbox"/>	16 <input type="checkbox"/>	2 <input type="checkbox"/>	2 <input type="checkbox"/>	2 <input type="checkbox"/>	2
Capacitación en manejo de Máquina: <input type="checkbox"/>	4 <input type="checkbox"/>	1 <input type="checkbox"/>	1 <input type="checkbox"/>	1	1
Capacitación en Mantenimiento de máquinas: <input type="checkbox"/>	8 <input type="checkbox"/>	1 <input type="checkbox"/>	1 <input type="checkbox"/>	1 <input type="checkbox"/>	1
Capacitación en detección de fallas: <input type="checkbox"/>	2 <input type="checkbox"/>	Medio Día <input type="checkbox"/>	Medio Día <input type="checkbox"/>	Medio Día <input type="checkbox"/>	Medio Día

FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS

En resumen de las 48 jornadas técnicas, 30 se realizarán en forma grupal y 18 en forma individual. Esta separación se hace imprescindible dadas las diferencias en tipo de producto que desarrolla cada fábrica o por equipamiento con el que cuenta.

Los operarios a capacitar en cada área y por fábrica son los siguientes:

Personal a capacitar por empresa	ANZATEX	HIPERTEX	FILANER	TWINS
1 Capacitación en el área de la Programación	3	3	2	3
2 Capacitación en manejo de Máquina:	3	3	3	3
3 Capacitación en Mantenimiento de máquinas:	2	3	2	3
4 Capacitación en detección de fallas: mismos operarios del punto (3)				
Total de operarios	33			

Las actividades se llevarán a cabo distribuyendo los días de acuerdo al siguiente cuadro, considerando la disponibilidad de espacio y los equipos con que cuenta cada fábrica.

Distribución de acts grupales entre las fábricas	GRUPAL	ANZATEX	HIPERTEX	FILANER	TWINS
Capacitación en el área de la Programación	16	2	6	2	6
Capacitación en manejo de Máquina:	4		2		2
Capacitación en Mantenimiento de máquinas:	8	2	2	2	2
Capacitación en detección de fallas:	2		1		1

FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS

El cronograma final por día/fábrica se elaborará junto con el técnico comenzando las actividades con los 12 días de programación en Hipertex y Twins (una semana en cada una).

**Productos, actividades y apertura de costos**

Productos a alcanzar		Actividades que se realizan para alcanzarlo		Rubros que componen el costo de la actividad			Presupuesto (U\$S)	
1	Capacitación en el área de la Programación. Se trabajará a dos niveles según el grado de capacitación de los operarios. En el nivel superior: En caso de SDS ONE S. Paint, Package, se capacitará en la Optimización de Programas, Técnicas de tejido traídas desde Japón. Tejido integral que produce economías posteriores en el proceso, etc. En el nivel Medio: En caso de New Super Micro o Similar: Utilización del Package, Optimización de Programas, Técnicas de tejido traídas desde Japón en cursos tomados por los técnicos a cargo del curso		4 semanas de Técnico en Programación a 250 U\$S la jornada	1	consultorías internacionales	24 días de técnico a 250 U\$S la jornada	Directo con TEMCO Argentina (Agente Oficial Shima Seiki para el área)	<a href="#">6.000,00</a>
				2		Viaje desde Buenos Aires y viáticos en Montevideo (se estiman 4 pasajes a US\$180 + un viático diario entre Hotel y comidas de US\$120.00 por 24 días)		<a href="#">3.600,00</a>

PROGRAMA DE COMPETITIVIDAD DE CONGLOMERADOS  
Y CADENAS PRODUCTIVAS



FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS

2	Capacitación en manejo de Máquina:  DSCS (sistema de control digital de punto) : Instrucción teórica y su uso en la máquina.	8 días de técnico en manejo a 250 U\$S la jornada	1	Instalaciones y equipos		Directo con TEMCO Argentina (Agente Oficial Shima Seiki para el área)	<a href="#">2.000,00</a>
	Pantallas de Controlador: Se evaluará la capacitación de cada operario en particular y se brindará capacitación específicamente de acuerdo a punto de partida.		2		Viaje desde Buenos Aires y viáticos en Montevideo (se estiman 1 pasajes a US\$180 + un viático diario entre Hotel y comidas de US\$120.00 por 8 días)		<a href="#">1.140,00</a>
	Capacitación en Mantenimiento:  1) Limpieza y Lubricación: Se capacitará como limpiar adecuadamente las máquinas según el plan de limpieza y lubricación original de Shima Seiki.  Asimismo se hará hincapié con la limpieza en casos especiales; es decir, fábricas en las cuales tengan		1	Instalaciones y equipos		Directo con TEMCO Argentina (Agente Oficial Shima Seiki para el área)	<a href="#">3.000,00</a>

PROGRAMA DE COMPETITIVIDAD DE CONGLOMERADOS  
Y CADENAS PRODUCTIVAS



FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS

3	<p>máquinas en producción con problemas de limpieza.</p> <p>En estos casos se aplicará la experiencia de Temco Argentina en el reacondicionamiento de máquinas de segunda mano. ( Desarme, Diagnóstico y posterior ensamble y prueba ).</p> <p>2) Diagnóstico de lubricación ( basado en condiciones ambientales, temperatura, humedad, etc)</p>		12 días de Entrenador en Mantenimiento a 250 U\$\$ la jornada	2		Viaje desde Buenos Aires y viáticos en Montevideo (se estiman 2 pasajes a US\$180 + un viático diario entre Hotel y comidas de US\$120.00 por 12 días)		<a href="#">1.800,00</a>
4	<p>Capacitación en mantenimiento Mecánico:</p> <p>Detección de fallas sobre la base de las experiencias obtenidas en el campo de trabajo.</p> <p>Diagnósticos ( Cuando determinar el cambio de elementos por uso prolongado, fatiga de materiales o mala lubricación) .</p> <p>Problemas más frecuentes</p>		4 días de Entrenamiento en Detección de fallas a 250 U\$\$	1	consultorías internacionales		Directo con TEMCO Argentina (Agente Oficial Shima Seiki para el área)	<a href="#">1.000,00</a>
				2		Viaje desde Buenos Aires y viáticos en Montevideo (se estiman 1 pasajes a US\$180 + un viático diario entre Hotel y comidas de US\$120.00 por 4 días)		<a href="#">660,00</a>
								<b>19.200,00</b>



**PROGRAMA DE COMPETITIVIDAD DE CONGLOMERADOS  
Y CADENAS PRODUCTIVAS**



**FORMULARIO PARA LA PRESENTACIÓN DE PROYECTOS**

% aporte PACC		60%										
% aporte Beneficiarios	100%	40%										

**Desembolsos del Programa y metas que los determinan (a ser llenado por el Evaluador del Programa)**

*Debe definirse en que momento se reciben los fondos del Programa, que metas deben estar alcanzadas a ese momento y cómo se verifican.*

Desembolso U\$S		% del total PACC	Metas por Desembolso	Verificadores	Fecha Estimada
1	11.520	100%	Actividad realizada - Informe de evaluación conjunto	Informe según Anexo 1 - Comprobantes de gastos. - Recibo (1 por empresa) de cuotaparte del subsidio	10-4-08
<b>11.520</b>		<b>100%</b>	<b>TOTAL</b>		