## PROYECTO COMERFIQUE: RESULTADOS EVALUACION FINAL

## FORTALECIMIENTO DE LA CAPACIDAD PRODUCTIVA

## 1. NIVEL GERENCIAL

							GERENCIAL		PEOCHEND 4 010 1150 0040			
	LINEA DE	BASE 2007		RI	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACI	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	S 2010	
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	
Alto compromiso y pertenencia hacia la empresa	Concentración de funciones	Alta capacidad para asumir retos y proyectos nuevos.	Sobrecarga de trabajo	APOYO EN SISTEMAS DE CONTROL DE PROCESO	AMPLIACION ESPACIO FÍSICO		PROCESOS DE CONTROL: Se tienen definidos y en aplicación mejores procesos (aunque todavía insuficientes) de compra de fique en rama, almacenamiento de fique en rama, almacenamiento de hilos y almacenamiento de productos terminados.	SOBRECARGA DE TRABAJO Y CONCENTRACIÓN DE FUNCIONES EN EL NIVEL GERENCIAL Y LA SECRETARÍA CONTABLE: La situación continua sin mejoramientos	REDEFINIR LAS FUNCIONES Y COMPLETAR EL EQUIPO GERENCIAL	Continuar con la definición y aplicación de los instrumentos y procesos de control	Seguir motivando el compromiso y la pertenencia de todo el personal	
Alto nivel de conocimiento de todos los procesos.	Multiplicidad de funciones	Buena experiencia, flexibilidad y capacidad de adaptación	Escases de tiempo para las funciones de planeación y control				ESPACIO FÍSICO PARA ALMACENAGE: Se tiene mejores espacios físicos asignados y controlados(aunque todavía no suficientes) para el almacenamiento de hilos y productos terminados.	DISMINUCION DE LA CAPACIDAD COMERCIAL: Se requiere apoyo en la capacidad comercial: a nivel local, nacional e internacional	INCREMENTAR LA CAPACIDAD COMERCIAL EN EL NIVEL LOCAL , NACIONAL E INTERNACIONAL	Definir estrategias más efectivas hacia el mercado local, nacional e internacional	continuar trabajando con sensibilidad social	
Alto perfil y liderazgo, con alto contenido de perspectiva de género		Excelentes relaciones públicas	Deficientes instrumentos de evaluación y control				INCREMENTO DE LA CAPACIDAD PRODUCTIVA. Las áreas ténnicas de tinturado, diseño y elaboración de productos han mejorado sustancialmente	ESPACIO FÍSICO: Oficinas y atención a los clientes y almacen	CONSOLIDAR EL EQUIPO DIRIGENTE CONSOLIDANDO LA ALIANZA ATELIER- ECOFIBRAS	Definir estrategias conjuntas Colombia- España para enfrentar el mercado internacional	Continuar con el trabajo con pespectiva de género	
Alta sensibilidad social especificamente hacia las mujeres			Deficiencias de espacio físico para oficinas y atención a los clientes				MEJORAMIENTO DE LAS INSTALACIONES FISICAS Y DE LA PLANTA DE PRODUCCIÓN. Se optimizaron los espacios disponilbes en la planta y se adecuó un salón de eventos y capacitaciones			Mejorar el espacio físico para Oficinas y atención a los clientes y almacen	Continuar con las prácticas de producción ambientalmente limpias	
Alta sensibilidad ambiental y ecológica												

	2. SECRETARIA CONTABLE												
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACI	ÓN 2010	RECOMENDACIONES 2010				
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO				
	Concentración de funciones	Alta capacidad para asumir retos y proyectos nuevos.	Sobrecarga de trabajo	APOYO EN SISTEMAS DE CONTROL DE PROCESO	AMPLIACION ESPACIO FÍSICO	REFUERZO EN CONTABILIDAD	PROCESOS DE CONTROL: Se han mejorado algunos procesos de control, pero todavía son insuficientes.	SOBRECARGA DE TRABAJO Y CONCENTRACIÓN DE FUNCIONES. La situación continua sin mejoramientos	REDEFINIR LAS FUNCIONES Y COMPLETAR EL EQUIPO	Continuar con la definición y aplicación de los instrumentos y procesos de control			
	Multiplicidad de funciones	Buena experiencia, flexibilidad y capacidad de adaptación	Escases de tiempo para las funciones de planeación y control				ESPACIO FÍSICO: No se han mejorado los espacios físicos para las oficinas	cumpliendo funciones que son de responsabilidad de la	REFORZAR LOS PROCEDIMIENTOS E INSTRUMENTOS DE CONTABILIDAD	Mejorar el espacio físico para Oficinas			
Alto perfil y liderazgo		Excelentes relaciones públicas	Deficientes instrumentos de evaluación y control						MEJORAR LOS PROCESOS DE CONTROL EN TODAS LAS AREAS				
Alta sensibilidad social		Capacidad para trabajar en equipo	Deficiencias de espacio físico para oficinas y atención a los clientes										
Alta sensibilidad ambiental y ecológica													
Capacidad para trabajar en equipo													

	3. PLANTA DE PRODUCCION												
				:	3. 1. COMPRA DE FIQUI	E EN RAMA: SELECC	CIÓN DE PROVEEDORES, CAL	IDAD DE LA FIBRA					
	LINEA DE I	BASE 2007		RI	ECOMENDACIONES 200	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	3 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Amplia oferta de fique	perdida de	Alta capacidad de ampliación de inventarios	Deficiente definición y formalización de los procesos	CONTROL DE INVENTARIOS			Se ampliaron y mejoraron las intalaciones físicas	Se observa desorden en el almacenamiento temporal de los diferentes tipos de fique	DEFINIR Y EJECUTAR LOS PROCESOS DE CONTROL DE INVENTARIOS DE FIQUE	Mejorar el control de los procesos de compra y almacenamiento de fique			
Buena relación con los proveedores			Bajos niveles de control de proceso				Se mejoraron los formatos y control en la compra y el almacenaje del fique. Pero todavía falta culminar el proceso		REDEFINIR LOS ESPACIOS FÍSICOS EN DONDE SE ALMACENAN TEMPORALMENTE LOS DIFERENTES TIPOS DE FIQUE				
Alta calidad de la fibra							Se cambiaron los responsables de este proceso. Las dos nuevas personas expresan mucho entusiasmo por cambiar y mejorar las cosas						
					3.2.	HUMECTACION, IGU	JALACIÓN Y ESCARMENADO						
	LINEA DE I	BASE 2007		RI	ECOMENDACIONES 200	07	SITUACIO	ÓN 2010	RECOMENDACIONES 2010				
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Buena oferta de mano de obra calificada	Riesgo de perdida de materia prima e insumos	Alta capacidad de ampliación del trabajo	Bajos niveles de control de proceso	CONTROL DE PROCESOS				No se ven avances en los controles de este proceso	DEFINIR Y EJECUTAR LOS PROCESOS DE CONTROL				
Buenas instalaciones de trabajo		Buenos niveles de control de calidad	Deficiente definición y formalización de los procesos					Se observa desorden en el sitio de almacenaje temporar del fique ya tratado	ASIGNAR MEJOR LOS ESPACIOS PARA EL ALMACENAMIENTO TEMPORAL DE LA FIBRA	NECESIDAD DE MEJORAR EL ORDEN EN LA FIBRA Y LA MOTA QUE SALE			
						3.3. REVISIO	ON DE LA FIBRA						
	LINEA DE I	BASE 2007		RI	ECOMENDACIONES 200	07	SITUACI	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	3 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Buena oferta de mano de obra calificada	No se observan	Alta capacidad de ampliación del trabajo	Bajos niveles de control					Se observa desorden en el sitio donde se realiza este proceso	DEFINIR Y EJECUTAR LOS PROCESOS DE CONTROL	ASIGNAR UN MEJOR SITIO PARA LA REALIZACIÓN DE ESTE PROCESO			
			Deficiente definición y formalización de los procesos										

	3.4. LAVADO Y DESENGOMADO												
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	S 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Buena oferta de mano de obra calificada	No se observan	Alta capacidad de ampliación del trabajo	No se observan								Este proceso, al estar ejecutandose adecuadamente solo se tiene que ocupar de que se sostenga con igual calidad y de buena oferta de la mano de obra		
Buenas instalaciones de trabajo													
						3.5. TI	NTURADO						
	LINEA DE	BASE 2007		RECOMENDACIONES 2007			SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	S 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Alto conocimiento y experiencia en el proceso técnico	Alta dependencia del personal experto	Alta capacidad de ampliación de la producción	Baja sistematización y estandarización del conocimiento acumulado				MEJORAMIENTO EN EQUIPOS. Se compraron mejores equipos de tinturado. Esto incrementa su capacidad de gestión de mayores volúmenes si se requieren		ASIGNAR UN SITIO MÁS ADECUADO PARA EL ALMACENAMIENTO TEMPORAL DE LA FIBRA TINTURADA		Hay que garantizar que este proceso se sostenga con su habitual calidad de desempeño.		
Alta destreza y conocimiento del personal asignado		Buenos niveles de control de calidad											
Buena capacidad logística													
	<u>'</u>					3.6.	SECADO						
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	S 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Buena capacidad logística	Disminución de la capacidad de ampliación en épocas de Iluvia	Alta capacidad de ampliación de la producción	Baja capacidad de secado en epoca de Iluvia		COLOCAR MARQUESINA PARA EVITAR LLUVIA		SE AMPLIÓ EL ESPACIO DE SECADO	Se pueden presentar problemas de secado en las temporadas de Iluvia			Hay que garantizar que este proceso se sostenga con su habitual calidad de desempeño.		

						3.7. R	EPASADO				
	LINEA DE	BASE 2007		RI	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	ES 2010
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO
Buena oferta de mano de obra calificada	Riesgo de perdida de materia prima e insumos	Alta capacidad de ampliación de la producción	Bajos niveles de control de proceso	CONTROL DE PROCESOS				No se observaron mejorías en este proceso. Faltan los esquemas de control	DEFINIR Y EJECUTAR LOS PROCESOS DE CONTROL		
Buenas instalaciones de trabajo			Deficiente definición y formalización de los procesos								
Buenos controles de calidad											
					3.8. Н		HILADO				
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	ES 2010
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO
Buena oferta de mano de obra calificada	Riesgo de perdida de materiales	Alta capacidad de ampliación del trabajo	Deficiente definición y formalización de los procesos	CONTROL DE PROCESOS			SE CAPACITARON EN HILADO 50 ARTESANAS (OS). Esto incrementa su capacidad de producción potencial y amplia el recursos de mano de obra calificada				Se requieren estrategias para conservar y mantener disponible para Ecofibras este recurso humano calificado
Buenas instalaciones de trabajo			Deficientes controles de proceso				SE CUENTA CON MÁS Y MEJORES ESPACIOS E INTALACIONES PARA RELIZAR ESTOS TRABAJOS				
Buenos controles de calidad											
						3.9. TEJII	OO EN TELAR				
	LINEA DE	BASE 2007		RI	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	ES 2010
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO
Alto conocimiento y experiencia en el proceso técnico		Alta capacidad de ampliación del trabajo	Deficiente definición y formalización de los procesos	CONTROL DE PROCESOS			Mejoraron los procesos de control, aunque todavía son insuficientes		DEFINIR MEJOR LOS PROCESOS DE CONTROL DE CALIDAD		
Alta destreza y conocimiento del personal asignado			Deficientes controles de proceso								

						3.10. TEJIDO E	N OTRAS TÉCNICAS					
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACI	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	S 2010	
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	
Alto conocimiento y experiencia en el proceso técnico	No se observan	Alta capacidad de ampliación del trabajo	No se observan	CONTROL DE PROCESOS				No se observaron mejorías en este proceso. Faltan los esquemas de control	DEFINIR MEJOR LOS PROCESOS DE CONTROL DE CALIDAD			
Alta destreza y conocimiento del personal asignado												
						4. COORDIN	ACIÓN INTERNA					
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACI	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	S 2010	
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO			
Alto nivel y compromiso del equipo técnico	Sobrecarga y multiplicidad de funciones en la coordinadora del taller	Capacidad y disposición al aprendizaje en el equipo	Falta de estandarización y formalización de procesos	CONTROL DE PROCESOS			SE CAMBIÓ Y CUALIFICÓ EL EQUIPO RESPONSABLE		CONTINUAR CON LA CAPACITACIÓN Y DEFINICIÓN DE FORMATOS Y ESTANDARES DE CONTROL DE LOS PROCESOS			
Buen trabajo en equipo	Alto riesgo de pérdidas de materias prima y productos elaborados		Falta de controles de proceso					No se	REASIGNAR MEJOR LAS RESPONSABILIDADES DE CADA PROCESO			
			Falta de coordinación en los procesos						MEJORAR LA COORDINACIÓN EN LOS PROCESOS			
						5. CONTROLES DE C	ALIDAD Y TRAZABILIDAD					
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACI	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	S 2010	
Fortalezas		Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	
Buenos conocimientos de control de calidad en el personal	Riesgos		Falta de estandarización y formalización de los procesos de control de calidad				Se observan mejorías en los controles de calidad de los productos, aunque todavía falta estandarizarlos y aplicar los		SE DEBEN ESTANDARIZAR Y APLICAR MAJORES CONTROLES DE CALIDAD EN TODOS LOS PRODUCTOS			
Buenas prácticas de control de calidad	ŧ.	Alta capacidad para asumir ampliaciones en la producción										

						6. COMPR	A DE INSUMOS					
	LINEA DE I	BASE 2007		RI	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONE	S 2010	
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	
Se tienen buenos inventarios que aseguran la continuidad del proceso productivo	No se observan	Alta capacidad para incrementar el volumen de trabajo	Deficiencias en los formatos	CONTROL DE PROCESOS			Se observa estabilidad en este proceso				Se requiere conservar el buen desempreño en este proceso	
Amplia oferta de proveedores			Deficiencias en la formalización de procesos									
						7. CONTROL DE	COSTOS Y PRECIOS					
	LINEA DE I	BASE 2007		RECOMENDACIONES 2007			SITUACI	ÓN 2010	RECOMENDACIONES 2010			
Fortalezas	zas Riesgos Oportunidades Debilidades			PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	
Buen conocimiento de los costos de cada producto	Alta competencia local		Falta de tiempo para llevar actualizaciones más ajustadas		ACTUALIZACIÓN			Se sigue observando sobrecarga de trabajo en la gerencia y la secretaría y por lo tanto estos análisis y controles no se hacen de manera suficiente	SE DEBEN ESTANDARIZAR Y APLICAR MAJORES CONTROLES			
Definición coordinada de precios												
						8. CONTROL	DE INVENTARIOS					
	LINEA DE I	BASE 2007		RECOMENDACIONES 2007			SITUACI	ÓN 2010	RECOMENDACIONES 2010			
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	
Buena capacidad logística	Alto riesgo de pérdida de materia prima y de productos elaborados	el cambio v	Deficiencias en los formatos	CONTROL DE PROCESOS			SE TIENEN MEJORES PROCESOS DE KARDEX E INVENTARIOS DE PRODUCTOS ELABORADOS EN LAS BODEGAS Y EL ALMACÉN	el control de la circulación	CONTINUAR EL MEJORAMIENTO DEL MONTAJE Y APLICACIÓN DE LOS PROCESOS DE CONTROL			
			Deficiencias en el conocimiento de los procesos de control									
			Deficiencias en la formalización de procesos									
			Confusión y colisión de roles y funciones									

						9. MARCAJE, EN	BALAJE Y EMPAQUE				
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACI	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	3 2010
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO
Buenos instrumentos de identificación del producto	No se observan	Bajas exigencias de empaque por parte de los cliente	Altos costos		NO SE TIENE INVENTARIO DE MARQUILLAS		SE CUENTA CON MARQUILLAS Y UN NUEVO LOGO DE LA EMPRESA	Todavía se onservan productos sin una marquilla adecuada	UNIFICAR LOS LOGOS Y MARQUILLAS Y APLICARSELAS ADECUADAMENTE A TODOS LOS PRODUCTOS		
		Buenas condiciones de transporte y entrega de productos									
						10.	VENTAS				
	LINEA DE	BASE 2007		R	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACI	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	3 2010
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO
Alto perfil y conocimiento del sector por parte del equipo asignado	Sobrecarga de trabajo del equipo asignado	Buena calidad de los productos	Falta de tiempo del equipo asignado				SE AMPLIÓ Y MEJORÓ EL ESPACIO FÍSICO DEL ALMACEN, a pesar de que todavía es insuficiente	Se ha perdido la participación en el mercado local.	DESTACARSE EN EL MERCADO LOCAL CON UNA ESTRATEGIA MODERNA E INNOVADORA DE VENTAS que atienda los compradores de gama alta, media y baja	FORTALECER LA RELACIÓN CON LA COMERCIALIZADOR A AIDA PALACIOS	
Importante paquete de asesorías y apoyos	Alta competencia local	Necesidad de definir alianzas y representaciones comerciales	Algunos productos tienen deficiencias en calidad y presentación				SE CUALIFICÓ EL CONOCIMIENTO DEL MERCADO INTERNACIONAL Y DE LOS MECANISMOS QUE SE REQUIEREN PARA ACCEDER A ÉL		REAVIVAR LA RELACIÓN DE COOPERACIÓN CON ATELIER PARA CONTINUAR CON EL PROCESO DE CONOCIMIENTO Y PARTICIPACIÓN EN EL MERCADO EUROPEO, ESPECIALMENTE EL ESPAÑOL.	FORTALECER LAS VENTAS EN EL MERCADO NACIONAL, INCURSIONANDO EN OTROS NICHOS DEL MERCADO	
							SE PARTICIPÓ EN DOS FERIAS INTERNACIONALES Y EN DOS GIRAS COMERCIALES INTERNACIONALES EN EL MERCADO EUROPEO		CONSOLIDAR LA RELACION COMERCIAL CON EL SOCIO ESPAÑOL ALVEX		
									REDEFINIR E INTEGRAR LAS ESTRATEGIAS DE COMERCIALIZACIÓN PARA EL MERCADO NACIONAL Y EUROPEO		

	11. DISEÑO Y ADECUACIÓN DE PRODUCTOS												
	LINEA DE	BASE 2007		RE	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	S 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades		PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Importante portafolio de productos, ya probados y exitosos en ferias nacionales e internacionales		Alta capacidad de mejoramiento y adecuación de los productos	Debilidades	AJUSTE A MERCADOS INTERNACIONALE S			SE CONTÓ CON LA ASESORÍA DE UN DISEÑADOR EUROPEO Y UNO NACIONAL que le ha aportado a Ecofibras un importante banco de diseño de prototipos		CONSOLIDAR EL EQUIPO DE DISEÑADORES INTERNACIONALES Y NACIONALES Y ARTICULARLOS MEJOR CON EL EQUIPO DE ARTESANOS Y GENERADORES DE PROTOTIPOS				
Alto dominio de la técnica.									DEFINIR SISTEMAS MÁS TÉCNICOS DE EVALUACIÓN DE DISEÑOS Y PROTOTIPOS				
Importante paquete de asesorías y apoyos									DEFINIR UN SISTEMA DE TESTEO Y PRUEBA DE PRODUCTOS NUEVOS				
				12. PUBLICIDAD, PRO			OMOCION Y MERCADEO						
	LINEA DE	BASE 2007	T	RECOMENDACIONES 2007			SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	3 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Se cuenta con un portafolio de piezas publicitarias y promocionales	Alta competencia del sector	Las piezas publicitarias y de promoción se deben ajustar a mercados más exigente	Falta definición en las estrategias de mercadeo.	ESTRATEGIAS DE COMERCIALIZACIO N, ESQUEMAS DE ACUERDOS COMERCIALES, DEFINICION DE SOCIO COMERCIAL			SE ELABORÓ UN SITIO WEB PARA EL MERCADO EUROPEO		CONSOLIDAR EL EQUIPO DE PROMOCIÓN VIRTUAL ESPAÑOL Y COLOMBIANO Y CONTINUAR CON EL PROCESO DE MERCADEO EN AMBOS PAISES				
			Falta definir el perfil y los desempeño de los socios comerciales				SE ELABORARON NUEVOS CATÁLOGOS DE PRODUCTOS		INTEGRAR LOS DOS LOGOS EN UNO SOLO				
							SE ELABORÓ UN NUEVO LOGO DE LA EMPRESA		INTEGRAR LAS DOS PÁGINAS WEB EN UNA SOLA				
						13. TR	ANSPORTE	1					
	LINEA DE	BASE 2007		RE	ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010		RECOMENDACIONES	S 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Buena capacidad de respuesta y flexibilidad frente a las necesidades	Alto costo del transporte	Buena oferta de servicios de transporte	No se observan				La sitiación en este proceso continua sin cambios sustanciales						
						14. TELECO	MUNICACIONES		1				
	LINEA DE	BASE 2007	I		ECOMENDACIONES 20	07	SITUACIO	ÓN 2010	DD1001010	RECOMENDACIONES	3 2010		
Fortalezas	Riesgos	Oportunidades	Debilidades	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO		
Se cuenta con un buen servicio de teléfono y de fax			Deficiente servicio de internet	INTERNET				El servicio de internet, eje central de la promoción virtual y de las comunicaciones, es de muy baja calidad	MEJORAR EL SERVICIO DE INTERNET				
			Poca experiencia en el uso de herramientas de comunicación por internet						PONER EN FUNCIONAMIENTO EL PROGRAMA SKYPE				
						15. SEGURIE	DAD Y SEGUROS						

	LINEA DE	BASE 2007		RECOMENDACIONES 2007			SITUACIÓN 2010		RECOMENDACIONES 2010		
Fortalezas				PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO
Se tienen pólizas de seguro para los equipos y para la infraestructura sobre catástrofes.	Riesgos	Oportunidades	Debilidades				La sitiación en este proceso continua sin cambios sustanciales				
						16. DOCUME	NTACION LEGAL				
	LINEA DE	BASE 2007		RECOMENDACIONES 2007			SITUACIÓN 2010		RECOMENDACIONES 2010		
	Riesgos			PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO	MEJORAMIENTO	SIN AVANCES	PRIORIDAD MEJOR/ENTO	NECESIDAD FORTA/ENTO	SOSTE/IENTO
Fortalezas	No se tiene la marca registrada	Oportunidades	Debilidades	REGISTRO MARCA				Aun no se tiene registrada la marca	REGISTRO DE LA MARCA		