



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

ESCUELA DE POSGRADO

**PROGRAMA ACADÉMICO DE MAESTRÍA EN GESTIÓN
PÚBLICA**

**Programa de mejora de procesos productivos y la productividad
en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho, 2021**

TESIS PARA OBTENER EL GRADO ACADÉMICO DE:

Maestra en Gestión Pública

AUTORA:

Torres Rivero, Rocio Edith (ORCID: 0000-0001-7507-3843)

ASESOR:

Dr. Mamani Apaza, Juan de la Cruz (ORCID: 0000-0002-5177-8264)

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Gestión de políticas públicas

LIMA – PERÚ

2022

Dedicatoria

A mis hijos que son mi fuerza y deseo de superación, a todos los que creen en mí y contribuyen en mi desarrollo profesional.

Agradecimiento

A la Universidad Cesar Vallejo por ser parte de mi desarrollo profesional, al staff de docentes calificados en el proceso educativo y a mi familia por impulsar este deseo de superación.

Índice de contenidos

Dedicatoria	ii
Agradecimiento	iii
Índice de contenidos	iv
Índice de tablas	v
Índice de figuras	vi
Resumen	vii
Abstract	viii
I. INTRODUCCIÓN	1
II. MARCO TEÓRICO	4
III. METODOLOGÍA	15
3.1. Tipo y diseño de investigación	15
3.2. Variable y operacionalización	16
3.3. Población, muestra y muestreo	18
3.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos	19
3.5. Procedimientos	21
3.6. Método de análisis de datos	21
3.7. Aspectos éticos	22
IV. RESULTADOS	24
4.1. Resultados descriptivos	24
4.2. Resultados inferenciales	30
V. DISCUSIÓN	35
VI. CONCLUSIONES	41
VII. RECOMENDACIONES	42
REFERENCIAS	43
ANEXOS	50

Índice de tablas

Tabla 1 Juicio de expertos - Cuestionario Programa de procesos productivos	19
Tabla 2 Juicio de expertos - Cuestionario Productividad	20
Tabla 3 Fiabilidad del Cuestionario Programa de procesos productivos	20
Tabla 4 Fiabilidad del Cuestionario Productividad	21
Tabla 5 Escala de correlaciones	22
Tabla 6 Procesos productivos y Productividad - Correlaciones	30
Tabla 7 Procesos productivos y optimización - Correlaciones	31
Tabla 8 Procesos productivos y control - Correlaciones	32
Tabla 9 Procesos productivos y aumento - Correlaciones	33
Tabla 10 Procesos productivos y disminución de dificultades - Correlaciones	34
Tabla 11 Ficha técnica del cuestionario 01	69
Tabla 12 Ficha técnica del cuestionario 02	69
Tabla 13 Pruebas de normalidad	82
Tabla 14 Programa de mejora de procesos productivos	92
Tabla 15 D1: Elección del material	92
Tabla 16 D2: Hilado	92
Tabla 17 D3: Torcido	92
Tabla 18 D4: Enmadejado	93
Tabla 19 D5: Teñido	93
Tabla 20 D6: Lituay	93
Tabla 21 D7: Preparación de la urdimbre	93
Tabla 22 D8: Colocado de la urdimbre	93
Tabla 23 D9: Tejido	94
Tabla 24 D10: Acabado	94
Tabla 25 Productividad	94
Tabla 26 D1: Optimización de productividad	94
Tabla 27 D2: Control de la productividad	94
Tabla 28 D3: Aumento de la productividad	95
Tabla 29 D4: Disminución de las dificultades	95

Índice de figuras

Figura 1. Programa de mejora de procesos productivos	24
Figura 2. Dimensiones de Programa de mejora de proceso productivo I	25
Figura 3. Dimensiones de Programa de mejora de proceso productivo II	26
Figura 4. Productividad	27
Figura 5. Dimensiones de productividad	28

Resumen

El estudio titulado Programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho, 2021, se ha elaborado con el objetivo de determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021; donde se consideró una metodología básica, de orientación cuantitativa, diseño no experimental y nivel correlacional, que implicó una muestra de 209 artesanos beneficiarios del CITE - Ayacucho. Como resultados se hallaron un P valor=.000 ($<.05$) y un Rho=.814, por lo cual se concluyó que existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021, donde la relación existente es de tipo positiva y de nivel muy alto, lo cual significa que cuanto más efectiva es la capacitación en el CITE-Ayacucho, más productividad logran los artesanos.

Palabras clave: Procesos productivos, Productividad, CITE, Artesanos.

Abstract

The study entitled Program for the improvement of productive processes and productivity in textile artisans assigned to the CITE Ayacucho, 2021, was prepared with the objective of Determining the relationship between the program for the improvement of productive processes and productivity in textile artisans assigned to the CITE Ayacucho - 2021; Where a basic methodology, quantitatively oriented, non-experimental design and correlated level was considered, which involved a sample of 209 beneficiary artisans from CITE - Ayacucho. As results, a P value = .000 ($<.05$) and a Rho = .814 were found, for which it was concluded that there is a significant relationship between the program for the improvement of productive processes and productivity in textile artisans assigned to the CITE Ayacucho - 2021, where the existing relationship is positive and of a very high level, which means that the more effective the training at CITE-Ayacucho, the more productivity the artisans achieve.

Keywords: Productive processes, Productivity, CITE, Artisans.

I. INTRODUCCIÓN

En el rubro de la moda y textilero del mundo se empezaron a revalorar con mayor fuerza los productos artesanales, por ello, los países, empresas y gobiernos han empezado a invertir en el progreso de la tecnología y los procesos de producción, con el fin de lograr mejor calidad en los productos textiles (Revista Travesías, 2020). Asimismo, la artesanía textil en Colombia es una labor muy reconocida a nivel mundial y sus productos son unos de los productos más lujosos; en ese sentido, el taller Hechizos es uno de los más reconocidos por sus procesos productivos acorde a la vanguardia, donde se utilizan hilos de oro y fibras vegetales que les permitió colocar sus productos en tiendas como Chanel, Dior, Louis Vuitton, etc (Angarita, 2019).

En esa dirección, distintos estudios reportaron resultados positivos con respecto a la relación entre el perfeccionamiento de los procesos de producción y la productividad artesanal; a nivel internacional Valencia (2015), en su estudio logró determinar que los procesos de producción optimizados permiten mejorar en la productividad ya que perfeccionan los tiempos y los ritmos de trabajo. Asimismo, a nivel nacional Chang (2016), a través de su investigación logró determinar que la implementación de programas destinados a mejorar los procesos productivos permite el incremento de la productividad.

Por otro lado, el Perú posee un gran valor cultural, por lo cual, el estado a partir de la gestión de políticas públicas siempre ha buscado salvaguardar la riqueza y las tradiciones en la artesanía textil (Ríos, 2019). Ayacucho siempre ha constituido una capital de artesanía, si bien es cierto, la artesanía tradicional representa una manifestación de la cultura Ayacuchana, a través del tiempo los métodos artesanales han tenido que fusionarse con métodos más contemporáneos, hasta hacer uso de las tecnologías, ya que el mercado no solo busca comprar cultura, sino también productos duraderos y de calidad (Ministerio de Comercio Exterior y Turismo, 2017).

Entonces, es el estado a través de la gestión pública, quien debe encargarse del resguardo e innovación en la producción artesanal desde la gestión pública; por ello, el Ministerio de Comercio Exterior y Turismo (2015), a través de la Resolución Ministerial N° 382-2015-MINCETUR, gestó el Centro de Innovación, Productiva y

Transferencia Tecnológica de Artesanía y Turismo - CITE de Ayacucho con el fin de seguir cumpliendo la función de supervisar, gestionar y coordinar las políticas de turismo, promoviendo la sostenibilidad en el desarrollo y la actividad turística, además de salvaguardar la actividad artesanal y potenciar la competitividad, mejorando la producción a través de la capacitación en innovación y la transmisión de tecnología que optimicen los procesos productivos.

Entonces, por todo lo mencionado anteriormente, se estableció la siguiente problemática general, ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021? De la misma forma, se establecieron las siguientes problemáticas específicas; a) ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021? b) ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021? c) ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021? d) ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021?

En esa dirección, el estudio se justifica desde una perspectiva teórica, ya que pretende la mejora del conocimiento y la comprensión del fenómeno de cómo los procesos productivos se asocian con el incremento de la productividad en la población seleccionada, de esta forma se busca nutrir la teoría con el fin de lograr un mejor conocimiento del funcionamiento de las variables dentro de una población determinada.

Con respecto a la justificación práctica del estudio, recae en el hecho que los artesanos que asisten a los programas de capacitación brindados por el CITE Ayacucho, ingresan a estos talleres buscando mejorar sus procesos productivos y su productividad, entonces, es importante evidenciar si esto se refleja en la realidad, ya que de lo contrario estaría peligrando la innovación de productos textiles, lo cual exigiría una optimización de la administración de los recursos estatales.

Por último, el estudio logró una justificación metodológica, ya que los estudios de las variables en la población seleccionada son limitados, lo cual impulsa el actual estudio con el fin de fungir como un estudio que permita o motive otras investigaciones científicas con mayor alcance y mayor rigurosidad, permitiendo que las conclusiones sean cada vez más objetivas y sólidas.

Por todo lo mencionado, se estableció el siguiente objetivo principal, Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. De igual manera, se plantearon los siguientes objetivos específicos; a) Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. b) Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. c) Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. d) Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Entonces, a partir de lo establecido, se derivó la siguiente hipótesis general, Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Asimismo, se establecieron las siguientes hipótesis específicas; a) Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. b) Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. c) Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. d) Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

II. MARCO TEÓRICO

En relación a las investigaciones a nivel nacional: Patiño (2015), en su estudio titulado “Propuesta de mejora del proceso productivo en una empresa vitivinícola artesanal para incrementar su rentabilidad a través de la generación de nuevos productos”, con el objetivo general de “examinar el proceso de producción de una organización con el fin de mejorar su rentabilidad y productividad”, desarrollado con un método aplicado, diseño cuasi experimental, enfoque cualitativo, nivel explicativo, que involucró como muestra a la rentabilidad y producción de la organización. Como resultados se halló que, el programa permite la mejora significativa de la productividad y rentabilidad, por lo cual logra concluir que la propuesta de optimización reduce los costos de producción, en tiempo y dinero, conduciéndolo hacia una mejora empresarial.

Asimismo, Chang (2016), en su estudio titulado “Propuesta de mejora del proceso productivo para incrementar la productividad en una empresa dedicada a la fabricación de sandalias de baño”, con el objetivo principal de “Determinar si una propuesta de optimización de los procesos de producción incrementa la productividad”, desarrollado con un método aplicado, diseño cuasi experimental, enfoque cuantitativo, nivel relacional, que involucró como muestra a la producción de la fábrica. Como resultados se halló que, la fábrica laboraba a un 35% de su rendimiento laboral, mientras que después de aplicado el programa el porcentaje se incrementó a 44%, lo cual condujo a un incremento de la productividad en 29%, también halló un coeficiente de eficiencia equivalente al 92.13% y un coeficiente de desequilibrio de 7.87%. Por ello, se concluyó que la implementación de programas direccionado a la mejora de los procesos productivos, conducirán al incremento significativo de la productividad en las fábricas manufactureras.

De igual forma, Chuquimango (2017), en su estudio titulado “La productividad de artesanía textil en el distrito de Cajamarca año 2016”, con el objetivo principal de “Indagar los procesos de producción y su incidencia sobre la productividad de los textiles artesanales”, desarrollado con un método analítico, diseño transversal, enfoque mixto, nivel relacional, que involucró como muestra a 80 artesanos textiles. Como resultados se halló un $R^2=.351$, lo cual le permitió afirmar que la productividad se incrementa cuando los procesos productivos se

potencian, de igual forma, reportó que la gran mayoría de artesanos sólo han heredado el trabajo de sus padres, lo cual ha venido limitando sus oportunidades para actualizar sus conocimientos y métodos, viendo reducidas sus oportunidades productivas y sus oportunidades comerciales; por lo cual se concluye que resulta importante que los artesanos logren formalizar sus empresas y también puedan acceder a capacitaciones, de esta forma lograr, a través de políticas públicas, acceder a mejores índices de productividad y mejores oportunidades de comercio.

Igualmente, Cerna y Quiroz (2018), en su estudio titulado “Factores limitantes para la exportación de artesanía textil en la Asociación de Artesanos la Collpa – Cajamarca – 2017”, con el objetivo principal de “Analizar los aspectos que afectan la exportación de productos textiles artesanales”, desarrollado con un método aplicado, diseño transversal, enfoque cuantitativo, nivel descriptivo, que involucró como muestra a 5 representantes textileros. Como resultados se halló que, la insuficiente infraestructura, poco acceso a créditos bancarios, la impericia en la investigación de mercado y la capacitación nula afectan negativamente en la productividad y la exportación de productos textiles; por ello, se concluye que los factores limitan la productividad y con ello el comercio exterior de los productos textiles, por lo cual es importante subsanar aquellas brechas.

En la misma dirección, Machaca (2019), en su investigación titulada “Influencia del proceso de elaboración artesanal de prendas de vestir de Alpaca en la productividad de los artesanos del mercado dominical Juliaca - 2016”, con el objetivo principal de “Analizar el efecto del proceso productivo artesanal en la productividad de prendas de vestir”, desarrollado con un método aplicado, diseño no experimental, enfoque cuantitativo, nivel explicativo, que involucró como muestra de 24 artesanos. Como resultados se halló un incremento de la productividad del 284%, después que la eficiencia en el proceso productivo se incrementara, además se halló que el proceso productivo influencia en la productividad, cuando los artesanos usan de forma eficiente los procesos productivos; por ello, se concluye que es importante la implementación de programas que permitan mejorar y potenciar los procesos productivos ya que en la asociación se pretende incrementar el mercado y con ello lograr ventas en el extranjero.

En relación a las investigaciones a nivel internacional: Valencia (2015), en su investigación titulada “Gestión de procesos productivos para mejorar la productividad en la empresa textil Creamoda”, con el objetivo general de “Analizar si la administración de los procesos de producción permiten la mejora de la productividad”, desarrollado con un método aplicado, diseño no experimental, enfoque cuantitativo, nivel relacional, que involucró como muestra a 24 colaboradores de la empresa. Como resultados se halló que, las mejoras en el proceso de producción conducen a la sostenibilidad en la productividad y calidad; por lo cual se concluye que las mejoras en el proceso de producción conducen a las mejoras en la productividad y consecuentemente al logro de excelencia y la optimización de tiempos y los ritmos de trabajo.

Asimismo, Ruiz y Cárdenas (2016), en su estudio titulado “Procesos de producción y la productividad en los talleres artesanales textiles del programa Hilando el Desarrollo de la Provincia de Tungurahua”, con el objetivo principal de “Analizar la jerarquía de los procesos productivos en la productividad de textiles artesanales”, desarrollado con un método básica, diseño no experimental, enfoque cualitativo, nivel exploratorio, que involucró como muestra a 117 artesanos de un taller textil. Como resultados se halló un coeficiente correlación $Rho=0.436$, también se halló que los procesos productivos son importantes para las empresas dedicadas a la producción artesanal, ya que a partir de su potenciación se logra mejorar la competitividad y la productividad; por ello, se concluye que los talleres de capacitación pueden brindar una alternativa para que los artesanos logren mejorar sus procesos productivos y con ello mejorar su productividad y así alimentar la competitividad en el mercado.

De igual forma, Galindo y Camacho (2017), en su investigación titulada “Ejecución de procesos productivos para mejorar el desempeño en talleres artesanales de confección de prendas de vestir”, con el objetivo principal de “Solucionar las problemáticas en el proceso productivo de confección artesanal”, desarrollado con un método aplicado, diseño cuasi experimental, enfoque mixto, nivel relacional, que involucró como muestra a los datos de los procesos productivos de los talleres artesanales. Como resultados se halló que, los procesos inmersos en la confección artesanal de prendas presentaban poca clarificación, por

lo cual se procuraron estandarizar procesos y con ello se diseñaron manuales para la adecuada ejecución de los procedimientos, lo cual terminó efectivizando la productividad; por lo cual se concluye que el diagnóstico y estandarización de procesos permite la optimización de la productividad.

De la misma forma, Gutiérrez (2020), en su investigación titulada “Mejora de un sistema de inventario para incrementar la productividad de la Empresa Taller Artesanal Hervás Sánchez”, con el objetivo principal de “desarrollar un procedimiento de control de inventarios para mejorar la productividad”, desarrollado con un método aplicado, diseño transversal, enfoque mixto, nivel relacional, que involucró como muestra a 27 actividades realizadas por colaboradores. Como resultados se halló que, los niveles de productividad son bajos ya que se identificaron desorganizaciones en la elaboración de los inventarios, lo cual conduce a la empresa hacia una merma en su productividad y su rentabilidad, ya que los procesos productivos se hacen más lentos por la falta de material; por ello se concluye que el desarrollo e implementación de algún procedimiento que permita sistematizar y controlar el ingreso y salida de materiales, con el cual se pueda agilizar los procesos productivos y con ello incrementar la rentabilidad y productividad de la organización.

Por último, Chan y Balam (2021), en su estudio titulado “Aplicación del estudio de tiempos como herramienta de mejora en procesos productivos de un taller artesanal en Valladolid, Yucatán”, con el objetivo principal de “analizar los tiempos, minimizando la cuantía laboral y suprimir procesos dificultosos”, desarrollado con un método aplicado, diseño cuasi experimental, enfoque mixto, nivel relacional, que involucró como muestra a 27 actividades realizadas por colaboradores. Como resultados se halló que, los tiempos de elaboración de prendas textiles se logró reducir, lo cual fue generada por la optimización de los procesos productivos, por ello, se concluye que la reingeniería de los procesos productivos permite la disminución de tiempo de producción y actividades dificultosas, mejorando así la productividad artesanal.

Para lograr comprender con mayor claridad el tema de investigación; es preciso citar a Mateos y Rojas (2018), quienes a partir de su investigación lograron determinar que los talleres artesanales en Colombia permiten el fortalecimiento de

la actividad cultural y turística, en esa dirección, Smith (2021), añadió también que los talleres aportan en el desarrollo de bienestar social desde el cuidado social, ético y económico de las culturas, esto se refuerza en el postulado de Reati (2020), quien sostuvo que la artesanía también es una fuente de trabajo, riqueza y nuevas oportunidades para las poblaciones recluidas en las cárceles, logran la reinserción social. También Bayona (2020), amplificó la visión, señalando que la artesanía textil siempre fue en México una forma afectiva con al cual las mujeres lograron su inserción al entorno laboral, cultural, social y económico, fortaleciendo la lucha en contra de las diferencias de género; por último, Dortinsky (2020), sustentaba que la artesanía ha permitido el desarrollo de la diplomacia cultural desde la instauración del arte como elemento que impulsa la inclusión e interrelación internacional.

Por otro lado, Yasin et al. (2019), señalaba que el crecimiento comercial en la industria artesanal es un factor importante que impulsa a los investigadores, al emprendimiento de estudios que busquen potenciar la productividad artesanal, seguidamente, Dos Santos (2021), incidió en factores como el capital humano, la creatividad y la tecnología, como factores que permiten el incremento de la productividad, sin perder la calidad, los rasgos autóctonos, la exclusividad y la sostenibilidad de los productos; entonces, desde la perspectiva de Moncaleano (2020), la artesanía puede ser potenciada y mejorada, tanto en calidad y productividad, desde el trabajo colaborativo entre el humano y los recursos naturales.

Asimismo, Dietz (2016); Shipp (2021), sostuvieron que la artesanía involucra procesos políticos y culturales, donde además el artesano plasma sus deseos, anhelos y experiencias en sus obras, característica que enriquece el producto, ya que los tejidos también se convierten en arte y en una forma de comunicar y transmitir ideas; en esa dirección, Córdova y De la Cruz (2021), indicaron que la tecnología puede ser una elemento que puede permitir industrializar la producción artesanal, entonces, que optar por los nuevos modelos de producción híbrida, no afectan la producción cultural que genera la artesanía; entonces, Perret (2020), sustentaba que el intercambio mercantil de las artesanías expresan las experiencias de las sociedades, por lo cual es importante que su productividad se incremente notablemente, con el fin de optimizar el intercambio cultural.

En ese sentido, Valenzo et al. (2018); Maldonado et al. (2020), sostenían que el sector de artesanía debe ser entendido como microempresas, ya que adquieren una importancia en las economías nacionales, ya que existe un alto potencial de creación de empleo, entonces, el incremento de la inversión estatal en capacitaciones e incentivos para la formalización, conducirá a la optimización de la productividad y con ello, también la competitividad en este sector. Por último, Forero et al. (2018); Meza et al. (2018), señalaban que las capacitaciones en las estrategias, permitirá que las Mypes de artesanía mejoren sus procesos productivos y logren cumplir con los estándares de competitividad, alcanzando altos niveles de calidad, innovación, eficacia y alta productividad.

En otro sentido, **en relación a los procesos productivos:** El Ministerio de Producción (2021), señaló que en el rubro de artesanía existen procesos claves que conducen a la producción de bienes, haciendo uso del trabajo manual y la tecnología; de esta forma, los procesos productivos se definen como los pasos de operación para el desarrollo de un producto, donde se involucra la logística de materiales, la producción, venta y comercialización.

En esa misma línea, Quiroga (2019), determinó que los procesos productivos pueden definirse como un conglomerado de tareas y actividades secuenciales que permiten la producción o elaboración de productos o bienes; estos procesos inician en la obtención de materia prima, la producción en sí, el ajuste de los productos, hasta la comercialización. A todo esto, el Consejo Nacional de Competitividad y Productividad (2019), añadió que la producción involucra el proceso por el cual la materia prima se transforma en productos o bienes nuevos y los mismos que reciben una añadidura de valor, a raíz de su transformación.

Asimismo, Müller (2021), añadió que los procesos productivos permiten convertir y transformar las materias utilizadas en servicios o productos y con ello se busca satisfacer las necesidades de los ciudadanos; asimismo, con los procesos productivos se involucra, una cadena de valor que pretendo satisfacer las expectativas de los clientes, por ende, entendiendo a los procesos productivos de esta forma, Sánchez et al. (2016), sustentaron que las mejoras y optimizaciones en los procesos productivos permiten incrementar la productividad, por lo cual es

importante que se examine cada paso que conforma el proceso, con el fin de evitar retrasos y los cuellos de botella.

Por último, Arzadun (2015) indicó que la mejora los procesos productivos permiten el desarrollo socioeconómico, tal como señalaba Piqueras (2017), la mejora de los procesos productivos depende directamente de la reinversión de las ganancias, asimismo, Espinal (2017), añadió que depende del compromiso de cada uno de los trabajadores y como se involucran dentro de los procesos de producción.

Entonces, con respecto al proceso productivo artesanal en textilería, el Centro de Innovación Productiva y Transferencia Tecnológica de Artesanía y Turismo (2021), a través del Expediente N° 1405757, expresa que esta variable está constituida por 10 procesos o pasos para la producción de artesanía textil:

Elección del material: Se realiza la selección de la lana considerando la calidad y el color, asimismo, se realiza el lavado previo de aquellas materias de impurezas o que generan suciedad. Entonces, el hilo se elige considerando el grosor y color, por lo cual se eliminan las partes impuras, sucias o con defectos en el hilado.

Hilado: El hilado se realiza haciendo uso de la pushka o ruecas a mano o pedal. Generalmente este trabajo es desarrollado por las mujeres, pero es importante que se desarrolle por todos los artesanos.

Torcido: En este proceso se articulan las hebras a partir de la técnica del torcido haciendo uso de herramienta artesanal a pedal.

Enmadejado: El hilo retorcido se retuerce en hebras de 0.5 - 1 kg. Todos los pasos son significativos, sin embargo, ya que este proceso permitirá lograr un teñido correcto y de calidad, teñir las madejas utilizando tinturas naturales, por ende, las madejas requieren un necesitan especial, ya que la obtención y la combinación de los colores determinará la calidad del telar o tapiz. En ese sentido, las tinturas se obtendrán utilizando insectos y plantas, las cuales se aplicarán después del lavado, hilado y tejido.

Teñido: La tintura se elabora con demasiado cuidado utilizando tintes naturales, ya que la belleza del telar depende de los colores. Por ello, previamente

los colores deben obtenerse de insectos y plantas, donde el aplicado sobre la lana debe realizarse después del lavado, hilado y tejido. En seguida, se añade la lana húmeda y se somete a un proceso de hervido durante 30 minutos, sin olvidar revolver la mezcla; seguidamente se enjuaga y se tiende la lana para el secado. Por otro lado, los tintes generados con materiales artificiales de alta calidad se utilizan para telares modernistas que utilizan colores de moda. En este caso, la fórmula se determina primero en un laboratorio, donde se especifican las cantidades de las distintas composiciones del tinte, ya que estas composiciones utilizadas afectan el color logrado, luego también se añade la lana húmeda y se hierve durante 30 minutos, revolviendo ocasionalmente. Por otro lado, para ambos procesos, el tipo de olla utilizada para el hervido afectará el tipo de color obtenido.

Lituay: Las Lituakuna se elaboran en ovillos o madejas pequeñas en forma de esfera, las cuales están confeccionadas con el objetivo que los hilos se desenreden con facilidad durante el proceso de tejido, por ello, se debe organizar las lituakuna en colores, según su uso, la tela, y el diseño proyectado

Preparación de la Urdimbre: El hilo elaborado con algodón se organiza en madejas u ovillos. La urdimbre requiere que los hilos se organicen en 6 u 8 hebras, las que se juntan y se cuidan con la ayuda de las estacas. Asimismo, los tamaños de la urdimbre se determinan por la longitud de los hilos y el extenso por el número de hilos colocados.

Colocado de la urdimbre: Cuando la urdimbre se encuentre terminada se sitúa en el telar. Este proceso consiste en pasar el hilo de las hebras de la urdimbre por cada ranura del peine y cada unión o nudo del lizo y apretarlos para lograr un tejido sólido y parejo. Los hilos cruzados conforman los cobertizos por donde atraviesa la trama, que define el diseño del telar.

Tejido: La tela se obtiene pasando las madejas o lituay, de colores distintos, por la calada, que es el área que forma el tejido de la urdimbre. La urdimbre debe estar colocada en su lugar y las madejas que conforman la trama deben estar preparadas según el diseño, por ende, cuando comienza el trabajo del tejido los hilos unirán las filas de la trama, constituyendo el telar y en seguida se ajustará el peine con la trama con el fin de lograr una tela compacta y uniforme. Para ello, el

telarista o artesano necesita requiere el dominio de destrezas y técnicas. Además, el artesano elabora el diseño en láminas milimétricas, con el fin de buscar innovación en sus diseños.

Acabado: Una vez terminada la tela, se seccionan las urdimbres y se cosen los hilos sueltos. Seguidamente, se retiran los hilos sobrantes y se limpian las impurezas y suciedades.

Por otro lado, en relación a la productividad: La organización Internacional del Trabajo (2016), señaló que la productividad es la utilización eficiente de las innovaciones y los medios para incrementar el complemento total de servicios y productos; entonces, de esta forma, para incrementar la productividad, el empresario debe incrementar la fabricación de productos sin incrementar la cantidad de insumos ingresados (producir y vender más) o reducir la cantidad de insumos ingresados sin disminuir la fabricación de productos (reduciendo los gastos de la organización).

Asimismo, Gordillo et al. (2020), señalaron que la productividad se asocia a los procesos productivos y determina el desempeño de la economía, por cual se puede definir como un elemento esencial que permite producir más viene sin incrementar el esfuerzo laboral, ni emplear muchos recursos materiales. Ante todo, Sevilla (2016), añade que la productividad resulta ser una medición económica, que permite la realización del cálculo de los bienes producidos o creados, en relación a los recursos utilizados en su producción, refiriéndose como recursos a los colaboradores, capital, materia prima, tiempo, etc.

De igual forma Carro y Gonzáles (2017), enfatizaron que la productividad involucra la optimización de la fabricación de productos; la optimización significa un positivo símil entre el número recursos usados y el número de productos elaborados. Por ello, la productividad es aquel indicador que se asocia lo fabricado (Output o producto) con los insumos usados en la fabricación (Input o insumos). En ese sentido, Baltodano y Leyva (2020), sostuvieron que la productividad depende de la velocidad, la agilidad y la organización con la que se desarrollan los procesos de producción, entonces, cuanta más productividad exista en las empresas mayor

demanda existirá, lo cual generará mejor rentabilidad y esto conducirá a un desarrollo económico nacional.

En la misma dirección, Melo-Zamora et al. (2021), añadieron que la productividad y competitividad se puede lograr también a través de las asesorías a los emprendedores, sin embargo, Salaman (2020), señalaron que la productividad depende de la industrialización y las políticas de estado que permitan el desarrollo sostenible, esto se reafirma con Palma (2020), quien señalaba que la productividad se incrementa gracias a la asignación de recursos económicos para las actividades manufactureras.

De esta forma, la Organización Internacional del Trabajo (2016), señalaba que desde la perspectiva de factores que podrían afectar la productividad, sin necesidad de medir tardíamente los resultados financieros, la productividad puede ser evaluada a través de 4 aspectos:

En relación a la optimización de productividad: Esta dimensión toma en cuenta la mejora de los productos, buscando mejorar las ventas o los bienes producidos; en ese sentido, la dimensión evalúa indicadores como el índice de ventas al mes, la cantidad de ventas por clientes, la cantidad de nuevos clientes, la cantidad de clientes por trabajadores y el tiempo de entrega los abastecimientos. (Organización Internacional del Trabajo, 2016)

En relación con el Control de la productividad: Esta dimensión considera el control del uso de insumos y recursos materiales y humanos; en esa dirección la dimensión evalúa indicadores como los precios de abastecimientos, cantidad de bascosidades, cantidad de faltas de trabajadores, hurto de insumos. (Organización Internacional del Trabajo, 2016)

En relación al Aumento de la productividad: Esta dimensión considera el aumento de la producción y los pedidos; de esta forma la dimensión evalúa indicadores como la cantidad de productos elaborados por día, la cantidad de nuevos clientes, cantidad de productos fabricados mensualmente, cantidad de productos fabricados por cada trabajador, cantidad mensual de pedidos, cantidad de productos fabricados sin retraso. (Organización Internacional del Trabajo, 2016)

En relación a la Disminución de la dificultades: Esta dimensión toma en cuenta el decrecimiento de los tiempos invertidos para la producción y con ello el decrecimiento de los costos y precios de venta, además del decrecimiento de todas aquellas brechas que imposibilitan mejorar, aumentar y controlar la productividad; de este modo la dimensión evalúa indicadores como, el tiempo fabricación de cada producto, la cuantía de material desperdiciado, cantidad de los trabajadores, costos de cada producto, lapso de inactividad de una maquinaria, cantidad mensual de ausencias, cuantía materias primas desechadas. (Organización Internacional del Trabajo, 2016)

III. METODOLOGÍA

3.1. Tipo y diseño de investigación

La investigación se desarrolló desde un tipo básico, en afinidad con Hernández y Mendoza (2018), estas investigaciones se basan en la construcción y fortalecimiento de la teoría, con el objetivo de resolver dificultades encontradas en el ambiente.

De igual forma se abordó desde un enfoque cuantitativo, en consonancia con Ñaupas et al. (2018), en estas investigaciones, los resultados se cuantifican y se analizan desde perspectivas numéricas y matemáticas, donde se extraen deducciones de los números informados.

Asimismo, el método que se utilizó para el estudio, será el método deductivo, en consonancia con Hernández y Mendoza (2018), este método se genera hipótesis partiendo de los conocimientos generales, buscando confirmar dichas hipótesis y lograr arribar a conocimientos específicos.

En ese sentido, la investigación también se desarrolló desde un nivel correlacional, con respecto a este nivel Hernández y Mendoza (2018), indicaron que las investigaciones correlacionales intentan establecer una relación estadística entre las variables de estudio, por lo cual resulta importante el uso de técnicas estadísticas.

Por último, la investigación adquirió un diseño no experimental – transversal, tal como señalaba Ñaupas et al. (2018), sólo se pretende analizar y estudiar los fenómenos en su ambiente natural, sin manipulación de variables, asimismo, la medición o recojo de datos se efectuó en un preciso momento establecido.

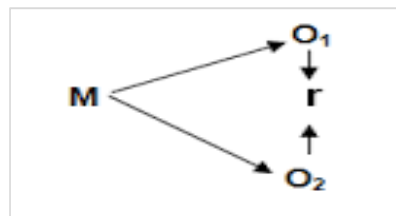
Para lo cual, el diseño se esquematiza de la siguiente forma:

M = Muestra.

O1 = Procesos productivos.

O2 = Productividad.

r = Correlación



3.2. Variable y operacionalización

Variable 1: Programa de mejora de procesos productivos

Definición conceptual

El Ministerio de Producción (2021), señala que en el rubro de artesanía existen procesos claves que conducen a la producción de bienes, haciendo uso de la mano de obra y la tecnología; de esta forma, los procesos productivos se definen como los pasos de operación para el desarrollo de un producto, donde se involucra la logística de materiales, la producción, venta y comercialización.

Definición operacional

El Centro de Innovación Productiva y Transferencia de Artesanía y Turismo (2021), a través del Expediente N° 1405757, expresa que este programa está constituido por 10 dimensiones o pasos para la producción de artesanía textil: Elección del material, Hilado, Torcido, Enmadejado, Teñido, Lituay, Preparación de la urdimbre, Colocado de la urdimbre y Tejido. Acabado.

Indicadores

La dimensión Elección del material, se constituye de indicadores como Selección óptima del color de lana, Alta calidad de lana, Exhaustiva limpieza de impurezas, Adecuada selección del hilo y Refinación en el desecho de porciones. La dimensión Hilado, se constituye de indicadores como Adecuado uso de Pushka, Adecuado uso de ruelas a pedal y Correcta mano de obra femenina. La dimensión Torcido, se constituye de indicadores como Correcto torcido de hebras y Apropiado uso de torno a pedal. La dimensión Enmadejado, se constituye de indicadores como Peso correcto de madejas y Importancia significativa del enmadejado.

La dimensión Teñido, se constituye de indicadores como Tintes naturales de calidad, Correcto sumergimiento de materiales, Uso de fijadores de calidad, Uso de colorantes artificiales de calidad y Uso del material adecuado de la olla. La dimensión Lituay, se constituye de indicadores como Preparación óptima de la llituakuna y Apropiada forma y tamaño de la llituakuna.

La dimensión Preparación de la urdimbre, se constituye de indicadores como Apropiada preparación de los hilos de algodón y Correcto torcido de hilo de

algodón. La dimensión Colocado de la urdimbre, se constituye de indicadores como Adecuada preparación de la urdimbre, Correcto cruce de hilos y Forma innovadora del diseño. La dimensión Tejido, se constituye de indicadores como Formación innovadora del tejido, Combinación creativa de hilos, Dominio óptimo de la técnica y Detallado diseño previo. La dimensión Acabado, se constituye de indicadores como Corte de urdimbres adecuado, Empuntado de calidad y Limpieza íntegra.

Escala

La variable y sus dimensiones fueron medidas a través de una escala de tipo Likert, donde se consistieron respuestas de alternativas múltiples.

Variable 2: Productividad

Definición conceptual

La organización Internacional del Trabajo (2016), señalaba que la productividad “es el uso eficaz de la innovación y los recursos para aumentar el agregado añadido de productos y servicios” (p.13).

Definición operacional

De esta forma, la organización Internacional del Trabajo (2016), señalaba que desde la perspectiva de factores que podrían afectar la productividad, sin necesidad de medir tardíamente los resultados financieros, la productividad puede ser evaluada por 4 dimensiones: Optimización, Control, Aumento y Disminución.

Indicadores

La dimensión Optimización se constituye por indicadore como El valor de las ventas mensuales, Productos vendidos por cliente, El número de clientes nuevos, El número de clientes por empleado, El tiempo de entrega de suministros, Mejora de los productos e Incremento de ventas.

La dimensión Control se constituye por indicadore como Control de recursos materiales, El costo de los suministros, El porcentaje de desperdicios, El número de ausencias del personal, Hurto y robo de insumos y Control de insumos.

La dimensión Aumento se constituye por indicadore como Productos elaborados por día, Captación de clientes nuevos, El número de avances por mes,

Productos elaborados por trabajador, El número de pedidos por mes, Productos elaborados sin retrabajo, Incremento de producción e Incremento de pedidos.

La dimensión Disminución se constituye por indicadores como El tiempo de elaboración de cada producto, Material desperdiciado, Tardanzas del personal, El costo por producto, El tiempo de inactividad de equipos o trabajadores, Ausencias por mes, Materias primas desechadas, Decrecimiento del tiempo de producción y Decrecimiento del precio de venta.

Escala

La variable y sus dimensiones fueron medidas a través de una escala de tipo Likert, donde se consistieron respuestas de alternativas múltiples.

3.3. Población, muestra y muestreo

Siguiendo el postulado de Hernández y Mendoza (2018), la población es aquel conjunto de partícipes con caracteres establecidos que son similares entre ellos mismos. Por lo cual, la población del estudio estuvo constituida por 504 artesanos adscritos al CITE - Ayacucho – 2021.

En ese sentido, para la determinación del cuerpo de muestra se aplicó la técnica del muestreo probabilístico aleatorio simple, tal como señalaba Hernández y Mendoza (2018), se aplicó el cálculo de la probabilidad a través de métodos matemáticos, a partir del cual se realizó el cálculo de la muestra.

$$n = \frac{(p * q) * z^2 * N}{(EE)^2(N - 1) + (p * q) * Z^2}$$

n: Tamaño de muestra.

p y q: Probabilidad de inclusión (0.50 para cada uno)

Z: Puntuación de la probabilidad de error (1.96)

N: Población (504 artesanos adscritos al CITE - Ayacucho)

EE: Error de estimación (0.05)

Reemplazando:

$$n = \frac{(0.50 * 0.50) * 1.96^2 * 504}{(0.05)^2(504 - 1) + (0.50 * 0.50) * 1.96^2}$$

$$n = 219$$

Entonces, entendiendo a la muestra como un conjunto de participantes que adquieren el grado de representatividad de la población (Hernández y Mendoza, 2018). La muestra para el estudio estuvo constituida por 219 artesanos adscritos al CITE - Ayacucho – 2021.

3.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos

Consecuentemente, para la recolección de datos o información se aplicó la técnica de la encuesta, en ese sentido Hernández y Mendoza (2018), indicaron que la encuesta, como técnica posibilita la consignación de datos a través de reactivos o preguntas formuladas de forma cerradas, considerando alternativas de respuesta.

Asimismo, el instrumento que permitió materializar el recojo de datos, es el cuestionario, en ese sentido Hernández y Mendoza (2018), sostuvieron que a través de la encuesta se facilita el estudio y la recolección de información, ya que es un instrumento que conglera afirmaciones o preguntas con el fin de indagar la opinión de los participantes de una forma sistemática y rápida. De esta forma, para la investigación se administraron los cuestionarios que estuvieron contruidos a través de una escala Likert, escala que considera 5 alternativas de respuesta.

Validez de los cuestionarios: Por otro lado, para reportar la validez de los cuestionarios; en la presente investigación se aplicó el método de juicio de expertos, de esta forma los cuestionarios serán evaluados por 3 expertos. En ese sentido, Ñaupas et al. (2018), señalaron que los jueces expertos evalúan y exploran, desde su experiencia, la medida en la que los cuestionarios miden las variables y sus dimensiones (p.204).

Tabla 1

Juicio de expertos - Cuestionario Programa de procesos productivos

Expertos	Opinión
Dr. Oscar Américo Vallejos Sáenz	Aplicable
Mg. Zósimo David Torres Lanasca	Aplicable

Interpretación: Con respecto al Cuestionario de Programa de mejora de procesos productivos, el instrumento fue evaluado en su validez a través de la técnica del criterio de juicio de expertos, donde el instrumento fue sometido a la evaluación de 3 expertos, quienes lograron determinar, por unanimidad, que el cuestionario puede ser aplicable para el muestreo, ya que posee relevancia, suficiencia, pertinencia y claridad.

Tabla 2

Juicio de expertos - Cuestionario Productividad

Expertos	Opinión
Dr. Oscar Américo Vallejos Sáenz	Aplicable
Mg. Zósimo David Torres Lanasca	Aplicable
Dr. Pelayo Hilario Valenzuela	Aplicable

Interpretación: Con respecto al Cuestionario de Productividad, el instrumento fue evaluado en su validez a través de la técnica del criterio de juicio de expertos, donde el instrumento fue sometido a la evaluación de 3 expertos, quienes lograron determinar, por unanimidad, que el cuestionario puede ser aplicable para el muestreo, ya que posee relevancia, suficiencia, pertinencia y claridad.

Confiabilidad de los cuestionarios: De la misma forma, la fiabilidad de los cuestionarios fue estimadas mediante el cálculo del cociente de alfa de Cronbach. De esta forma se logró evaluar si los cuestionarios son confiables, por lo cual, es esencial calcular el índice alfa que puede fluctuar entre 0 y 1. (Ñaupas et al. 2018)

Tabla 3

Fiabilidad del Cuestionario Programa de procesos productivos

Índice alfa de Cronbach	N° Preguntas
.902	31

Interpretación: Con respecto al Cuestionario del Programa de mejora de procesos productivos, se halló un índice alfa de Cronbach igual a .902, entonces, considerando la escala expuesta por Hernández y Mendoza (2018), en la Tabla 3 se infiere que el cuestionario posee una fiabilidad muy satisfactoria.

Tabla 4
Fiabilidad del Cuestionario Productividad

Índice alfa de Cronbach	N° Preguntas
.927	30

Interpretación: Con respecto al Cuestionario Productividad, se halló un índice alfa de Cronbach igual a .927, entonces, considerando la escala expuesta por Hernández y Mendoza (2018), en la Tabla 3 se infiere que el cuestionario posee una fiabilidad muy satisfactoria.

3.5. Procedimientos

Los procesos para el recojo de datos para la investigación se realizaron de la siguiente manera:

Se consolidaron los aportes teóricos y también sobre los antecedentes del estudio. Se elaboraron los cuestionarios para las dos variables. Se diseñaron los ítems del cuestionario, considerando los indicadores. Se sometieron los cuestionarios al método de juicio de expertos. Se aplicaron los cuestionarios en la muestra de estudio establecido. Se tabularon las cuantías por medio del software SPSS 24.

3.6. Método de análisis de datos

Se utilizó el software SPSS 24, con el fin de procesar datos y extraer figuras, gráficos y tablas. Además, para el contraste de las hipótesis, el cálculo de los cocientes de correlación también será procesado por el software ya antes mencionado.

De esta forma, como procedimiento previo se realizó una depuración de la base de datos, para que posteriormente se efectúe el análisis descriptivo e inferencial. Entonces, se aplicó el análisis de la confiabilidad de los instrumentos, se extraerán las matrices de correlaciones, técnicas que se explican más adelante.

Consecuentemente, se realizaron análisis e interpretación de los datos y coeficiente, de donde se arribaron a conclusiones del estudio.

Por ello, se explican con detalle las siguientes técnicas que se utilizaron:

- **Cociente de Correlación:** Ñaupas et al. (2018), sostenían que el cálculo del cociente involucra la aplicación de métodos estadísticos para explorar la relación entre variables cuantitativas.
- **Nivel de significancia:** El contraste de hipótesis se realizó considerando la probabilidad de ocurrencia de un evento, por ello, la significancia máxima es 0.05, por lo cual el Pm valor no debe ser mayor a dicha cifra. (Ñaupas et al. 2018).

Tabla 5
Escala de correlaciones

Coeficiente	Interpretación
0	Ausencia
0.10 a 0.19	Insignificante
0.20 a 0.39	Baja
0.40 a 0.69	Moderada
0.70 a 0.99	Muy alta

Fuente: Hernández y Mendoza (2018).

3.7. Aspectos éticos

La investigación consideró estándares éticos como la protección de la identidad en la participación, protección intelectual y de autoría, la usanza de fuentes confiables y legalmente certificadas, el principio de confidencialidad de la pesquisa pública y los desarrollos. En el presente estudio también se consideraron las siguientes normativas:

Atención plena con el método de recojo de datos: Tal como señala Ñaupas et al. (2018), es importante seguir la rigurosidad en el proceso de recojo de los datos, sin manipular las respuestas de los participantes, ya que se pretende recoger los datos tal como se presentan en su ambiente.

Defensa de los grupos: Con este postulado se señala que es importante la protección de la integridad y la identidad de los participantes, por ello, las encuestas serán aplicadas con carácter anónimo. (Ñaupas et al. 2018)

Beneplácito informado: En este aspecto se solicitó el expreso consentimiento informado de los participantes, ya que se les debe informar las condiciones y objetivos del estudio y son ellos quienes deben autorizar de forma voluntaria su participación. (Hernández y Mendoza, 2018)

Protección ambiental: En estos tiempos, también es importante el cuidado del medio ambiente, por lo cual, se deben usar medios que no incrementen los agentes contaminantes del ambiente. (Hernández y Mendoza, 2018)

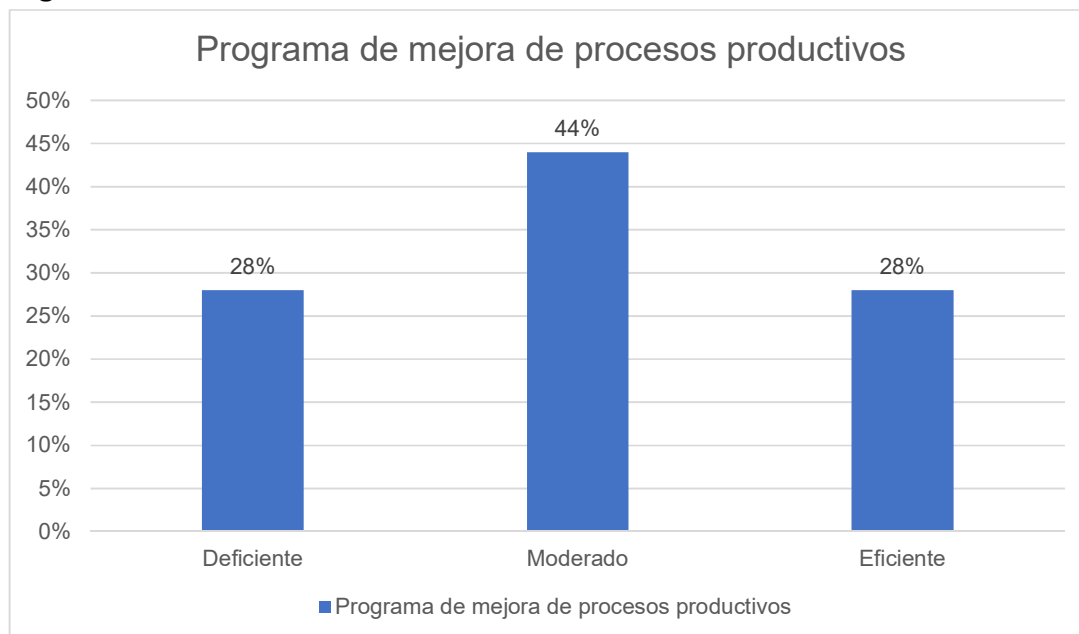
Compromiso con la veracidad de datos: En este apartado se señala que se debe respetar la veracidad de los datos reportados y las conclusiones, ya que el conocimiento científico es aquel conocimiento que se logra a partir de métodos rigurosos con el fin de acercarse a la verdad. (Hernández y Mendoza, 2018)

Autenticidad y originalidad: Asimismo, se deberá respetar la originalidad y lo auténtico de las inferencias que realizan cada uno de los autores e investigadores citados, ya que no es adecuado distorsionar sus conjeturas, además en el sentido de este respeto, cada postulado del informe debe mencionar la correcta cita de aquel autor que lo postula. (Ñaupas et al. 2018).

IV. RESULTADOS

4.1. Resultados descriptivos

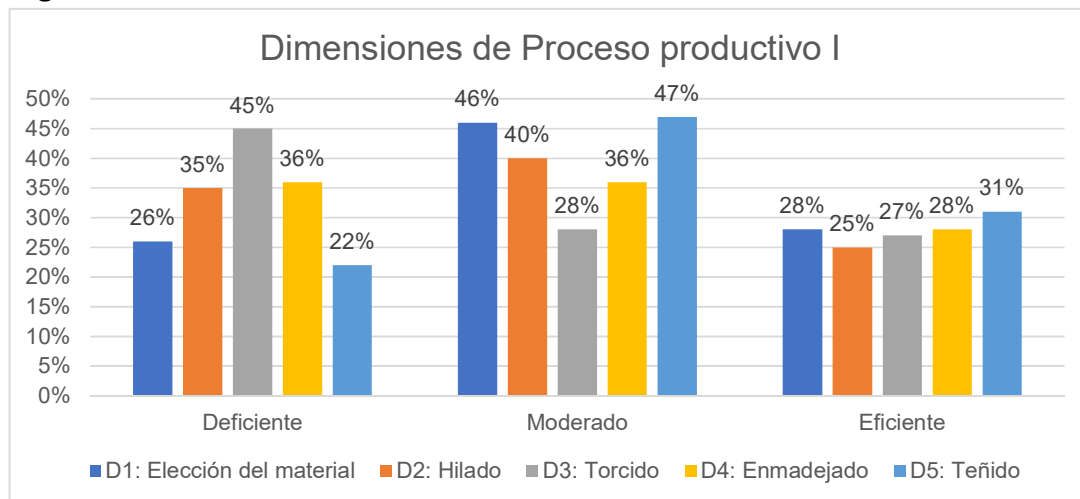
Figura 1



Programa de mejora de procesos productivos

Los resultados expuestos demostraron que, un 28% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en el programa de mejora de procesos productivos, otro 44% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 28% percibió una capacitación eficiente en el programa de mejora de procesos productivos del CITE Ayacucho, 2021.

Figura 2



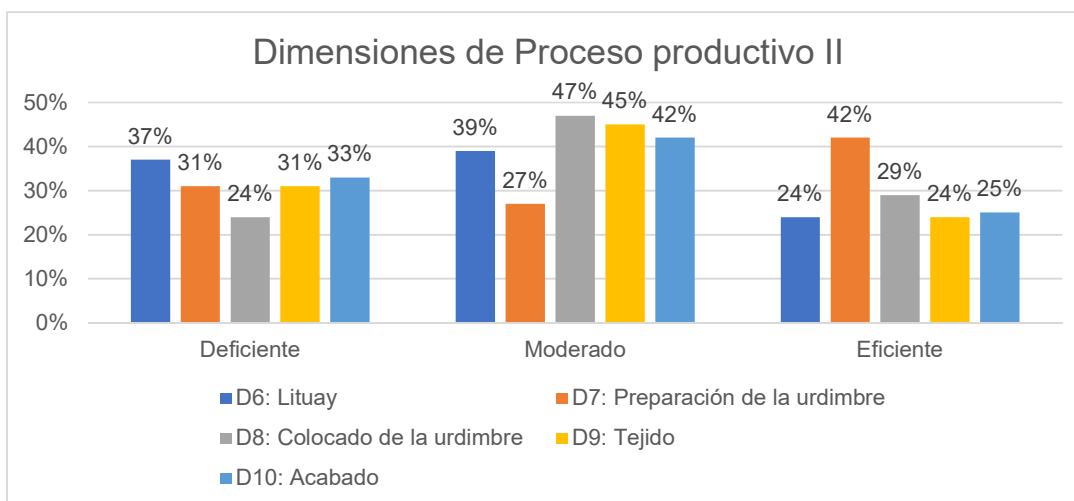
Dimensiones de Programa de mejora de proceso productivo I

En relación con la dimensión elección del material, un 26% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de elección del material, otro 46% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 28% percibió una capacitación sobre elección del material eficiente en el CITE Ayacucho, 2021. En relación con la dimensión hilado, un 35% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de hilado, otro 40% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 25% percibió una capacitación sobre hilado eficiente en el CITE Ayacucho, 2021.

En relación con la dimensión torcido, un 45% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de torcido, otro 28% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 27% percibió una capacitación sobre torcido eficiente en el CITE Ayacucho, 2021. En relación con la dimensión enmadejado, un 36% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de enmadejado, otro 36% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 28% percibió una capacitación sobre enmadejado eficiente en el CITE Ayacucho, 2021. En relación con la dimensión teñido, un 22% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de teñido, otro

47% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 31% percibió una capacitación sobre tejido eficiente en el CITE Ayacucho, 2021.

Figura 3



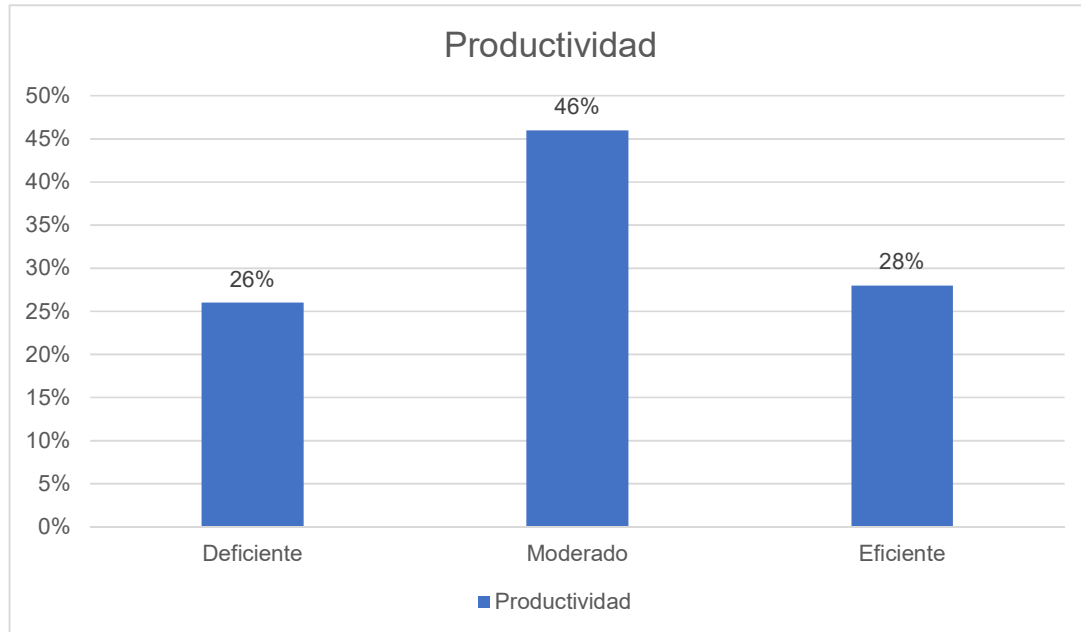
Dimensiones de Programa de mejora de proceso productivo II

En relación con la dimensión Lituay, un 37% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de Lituay, otro 39% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 24% percibió una capacitación sobre Lituay eficiente en el CITE Ayacucho, 2021. En relación con la dimensión preparación de urdimbre, un 31% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de preparación de urdimbre, otro 27% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 42% percibió una capacitación eficiente

En relación con la dimensión colocado de urdimbre, un 24% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de colocado de urdimbre, otro 47% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 29% percibió una capacitación sobre colocado de urdimbre eficiente en el CITE Ayacucho, 2021. En relación con la dimensión tejido, un 31% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a la labor de tejido, otro 45% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 24% percibió una capacitación sobre tejido eficiente en el CITE Ayacucho, 2021. En relación con la dimensión acabado, un 33% de los artesanos percibieron que se recibió una capacitación deficiente en con respecto a

la labor de acabado, otro 42% percibió una capacitación moderada o regular, mientras que un último 25% percibió una capacitación sobre acabado eficiente en el CITE Ayacucho, 2021.

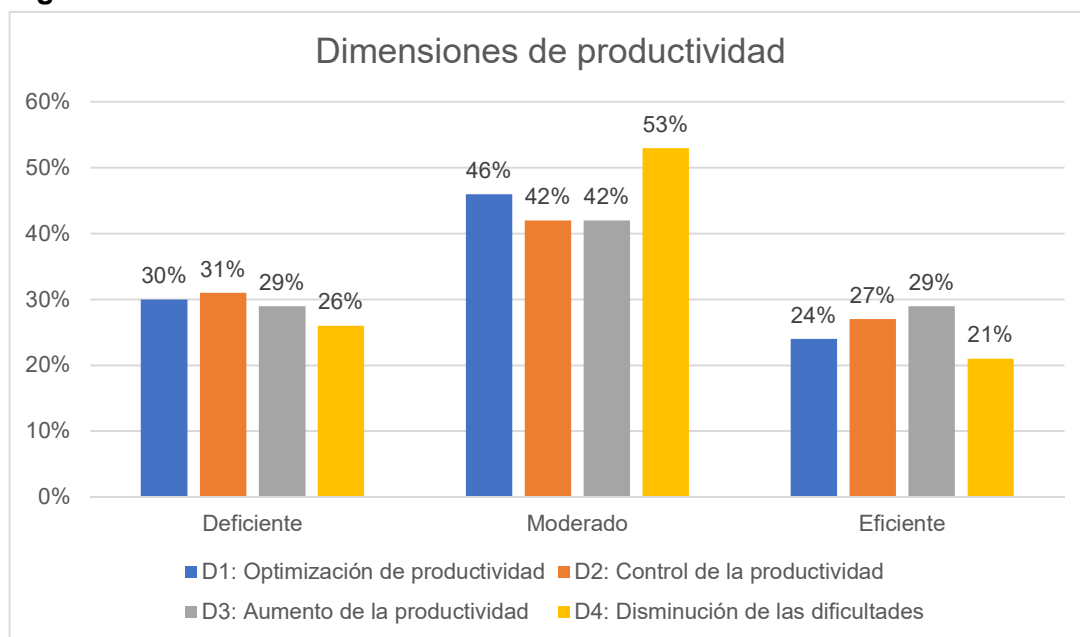
Figura 4



Productividad

Los resultados expuestos demostraron que, un 26% de los artesanos informaron la existencia de una productividad deficiente, otro 46% informaron una productividad moderada, mientras que un último 28% informaron la existencia de una eficiente productividad, gracias a las capacitaciones brindadas por el CITE Ayacucho, 2021.

Figura 5



Dimensiones de productividad

En relación con la dimensión optimización de productividad, un 30% de los artesanos informaron la existencia de una deficiente optimización de productividad, otro 46% informó una optimización moderada, mientras que un último 24% informó una eficiente optimización de productividad gracias a los talleres del CITE Ayacucho. Para la dimensión control de productividad, un 31% de los artesanos informaron la existencia de un deficiente control de la productividad, otro 42% informaron un control moderado, mientras que un último 27% informaron la existencia de un eficiente control de la productividad gracias a talleres brindados por el CITE Ayacucho, 2021.

Para la dimensión disminución de las dificultades, un 29% de los artesanos informaron la existencia de un deficiente aumento de la productividad, otro 42% informaron un aumento moderado, mientras que un último 29% informaron un eficiente aumento de la productividad gracias a los talleres del CITE Ayacucho. Para la dimensión optimización de productividad, un 26% de los artesanos informaron la existencia de una deficiente disminución de las dificultades en la producción, otro 53% informaron una disminución de dificultades moderada, mientras que un último 21% informaron la existencia de eficiencia en la disminución

de las dificultades en la producción, gracias a las capacitaciones brindadas por el CITE Ayacucho, 2021.

4.2. Resultados inferenciales

Hipótesis general

Hi: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Ho: No existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Regla de decisión: (Nivel de significancia máxima = .05)

- P valor > .05, se acepta la Ho.
- P valor < .05, se acepta la Hi.

Tabla 6

Procesos productivos y Productividad - Correlaciones

		Productividad	
Rho de	Programa de mejora de procesos productivos	Rho	.814
Spearman		P valor	.000
		N	219

De los resultados expuestos a partir de la prueba no paramétrica de correlación Spearman, se halló un P valor = .000 (que es menor a .05), por lo cual se acepta la hipótesis de investigación, asimismo, se halló un Rho = .814, lo cual indica que Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto indica que existe una correlación directa muy alta entre las dos variables, lo cual permite interpretar que cuanto mayor eficiencia presenta el programa de mejora de procesos productivos, mayor eficiencia presenta la productividad de los artesanos textiles.

Hipótesis específica 1

Hi: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Ho: No existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Regla de decisión: (Nivel de significancia máxima = .05)

- P valor > .05, se acepta la Ho.
- P valor < .05, se acepta la Hi.

Tabla 7

Procesos productivos y optimización - Correlaciones

		D1: Optimización de productividad	
Rho de Spearman	Programa de mejora de procesos productivos	Rho	.720
		P valor	.000
		N	219

De los resultados expuestos a partir de la prueba no paramétrica de correlación Spearman, se halló un P valor = .000 (que es menor a .05), por lo cual se acepta la hipótesis de investigación, asimismo, se halló un Rho = .720, lo cual indica que Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto indica que existe una correlación directa muy alta entre las dos variables, lo cual permite interpretar que cuanto mayor eficiencia presenta el programa de mejora de procesos productivos, mayor eficiencia presenta la optimización de productividad de los artesanos textiles.

Hipótesis específica 2

Hi: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Ho: No existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Regla de decisión: (Nivel de significancia máxima = .05)

- P valor > .05, se acepta la Ho.
- P valor < .05, se acepta la Hi.

Tabla 8

Procesos productivos y control - Correlaciones

		D2: Control de la productividad	
Rho de Spearman	Programa de mejora de procesos productivos	Rho	.791
		P valor	.000
		N	219

De los resultados expuestos a partir de la prueba no paramétrica de correlación Spearman, se halló un P valor = .000 (que es menor a .05), por lo cual se acepta la hipótesis de investigación, asimismo, se halló un Rho = .791, lo cual indica que Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto indica que existe una correlación directa muy alta entre las dos variables, lo cual permite interpretar que cuanto mayor eficiencia presenta el programa de mejora de procesos productivos, mayor eficiencia presenta el control de productividad de los artesanos textiles.

Hipótesis específica 3

Hi: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Ho: No existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Regla de decisión: (Nivel de significancia máxima = .05)

- P valor > .05, se acepta la Ho.
- P valor < .05, se acepta la Hi.

Tabla 9

Procesos productivos y aumento - Correlaciones

		D3: Aumento de la productividad	
Rho de Spearman	Programa de mejora de procesos productivos	Rho	.775
		P valor	.000
		N	219

De los resultados expuestos a partir de la prueba no paramétrica de correlación Spearman, se halló un P valor = .000 (que es menor a .05), por lo cual se acepta la hipótesis de investigación, asimismo, se halló un Rho = .775, lo cual indica que Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto indica que existe una correlación directa muy alta entre las dos variables, lo cual permite interpretar que cuanto mayor eficiencia presenta el programa de mejora de procesos productivos, mayor eficiencia presenta el aumento de la productividad de los artesanos textiles.

Hipótesis específica 4

Hi: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Ho: No existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.

Regla de decisión: (Nivel de significancia máxima = .05)

- P valor > .05, se acepta la Ho.
- P valor < .05, se acepta la Hi.

Tabla 10

Procesos productivos y disminución de dificultades - Correlaciones

		D4: Disminución de las dificultades	
Rho de Spearman	Programa de mejora de procesos productivos	Rho	.794
		P valor	.000
		N	219

De los resultados expuestos a partir de la prueba no paramétrica de correlación Spearman, se halló un P valor = .000 (que es menor a .05), por lo cual se acepta la hipótesis de investigación, asimismo, se halló un Rho = .794, lo cual indica que Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto indica que existe una correlación directa muy alta entre las dos variables, lo cual permite interpretar que cuanto mayor eficiencia presenta el programa de mejora de procesos productivos, mayor eficiencia presenta la disminución de las dificultades en la productividad de los artesanos textiles.

V. DISCUSIÓN

Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021 ($Rho = .814$). Esto significa que cuanto mejor se desarrollen los procesos productivos, concepto comprendido como los procesos claves que conducen a la producción de bienes haciendo uso del trabajo manual y la tecnología (Ministerio de la Producción, 2021); mejor productividad obtendrán los artesanos en ayacuchanos, concepto comprendido como la utilización eficiente de las innovaciones y los medios para incrementar el complemento total de servicios y productos (Organización Internacional del Trabajo, 2016).

Estos resultados adquieren relevancia desde lo hallado por Chuquimango (2017), quien reportó en su estudio un $R^2=.351$, lo cual le permitió considerar que la productividad se incrementa cuando los procesos productivos se potencian, asimismo, reportó que la gran mayoría de artesanos sólo heredan el trabajo de sus ancestros y este rasgo ha impedido que se logren actualizaciones en sus conocimientos y métodos, conduciéndolos a la reducción de oportunidades productivas y comerciales, por ello, señala que es importante la formalización de los artesanos, con el fin que accedan a capacitaciones y beneficios desde las políticas públicas que buscan el incremento de la productividad artesanal.

Asimismo, Machaca (2019), logró reportar un incremento de la productividad del 284%, después que la eficiencia en el proceso productivo se incrementara gracias al diseño aplicado, por ello señala que cuando los artesanos usan eficientemente los procesos productivos, la productividad mejora; por lo cual resulta importante la implementación de programas que permitan mejorar y potenciar los procesos productivos, con el fin de incrementar la calidad en el mercado y con ello lograr ventas en el extranjero.

Entonces, la mejora de la productividad a partir de los procesos productivos, es una labor que el estado, desde la gestión de las políticas públicas, debe asumir con mucho compromiso, tal como señalan Mateos y Rojas (2018), la actividad artesanal permite el fortalecimiento de la actividad cultural y turística; en ese sentido

desde los talleres del CITE – Ayacucho se deben priorizar y mejorar los programas y apuntar a aquello que señala Smith (2021), quien afirma que los talleres aportan en el desarrollo de bienestar social desde el cuidado social, ético y económico de las culturas.

Por último, los resultados hallados en la investigación también permiten afirmar lo señalado por Shipp (2021), quien sostiene que la artesanía involucra procesos políticos y culturales, donde el artesano plasma sus deseos, anhelos y experiencias en sus obras; y este es un aspecto esencial que desde la gestión pública y las políticas estatales se deben impulsar y resaltar desde los diferentes eventos de exposición artesanal en Ayacucho. Asimismo, se puede considerar el postulado de Córdova y De la Cruz (2021), quienes señalan que el uso y aplicación de tecnología puede ser un elemento que puede permitir industrializar la producción artesanal; de esta forma, los programas del CITE - Ayacucho deben apuntar hacia la industrialización y modernización de la artesanía en Ayacucho, con el fin de lograr alcances productivos y comerciales más extensos y competitivos.

Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021 ($Rho = .720$). Esto significa que, cuanto mejor se desarrollen los procesos productivos, concepto comprendido como los procesos claves que conducen a la producción de bienes haciendo uso del trabajo manual y la tecnología (Ministerio de la Producción, 2021); mejor optimización de la productividad lograrán los artesanos en ayacuchanos, concepto comprendido como la mejora de los productos, bienes y/o servicios, que se expresa a través de indicadores como el índice de ventas al mes, la cantidad de ventas por clientes, la cantidad de nuevos clientes, la cantidad de clientes por trabajadores y el tiempo de entrega los abastecimientos (Organización Internacional del Trabajo, 2016).

Estos resultados corroboran lo hallado por Patiño (2015), quien también demostró que los programas de mejora del proceso productivo permiten la optimización de la productividad, asimismo, mejoran la rentabilidad de las empresas, ya que estas propuestas reducen los costos de producción, en tiempo y dinero.

En ese sentido, Reati (2020), sostiene que la artesanía también es una fuente de trabajo, riqueza y nuevas oportunidades, entonces, es importante que esta fuente de riqueza pueda tecnificarse y lograr productos acordes a la vanguardia y la modernidad de las modas, sin perder la esencia cultural. Por otro lado, la artesanía también podría fungir como medio de inserción y fortalecimiento de la lucha contra las diferencias de género y también económicas, tal como se logró en México, según el reporte de Bayona (2020), por esta razón el estado desde la gestión pública debe garantizar la extensión y optimización de estas actividades culturales y económicas.

Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021 ($Rho=.791$). Esto significa que, cuanto mejor se desarrollen los procesos productivos, concepto comprendido como los procesos claves que conducen a la producción de bienes haciendo uso del trabajo manual y la tecnología (Ministerio de la Producción, 2021); mejor control de la productividad lograrán los artesanos en ayacuchanos, concepto comprendido como el control del uso de insumos y recursos materiales y humanos, que se expresa a través de indicadores como los precios de abastecimientos, cantidad de bascosidades, cantidad de faltas de trabajadores, hurto de insumos (Organización Internacional del Trabajo, 2016).

Estos resultados permiten corroborar los reportado Ruiz y Cárdenas (2016), quienes señalan que los procesos productivos son sumamente importantes, ya que a partir de su control, regulación y potenciación se logra una alta competitividad y la productividad, sin embargo, señala también que lo mencionado se logra a través de talleres de capacitación enfocados a mejorar los procesos productivos, ya que se reportó un coeficiente correlación $Rho=.436$.

Asimismo, Gutiérrez (2020), añadió que cuando los niveles de productividad son bajos, también se deben identificar las desorganizaciones en la elaboración de los inventarios, con el fin de controlarlos y lograr disminuir las mermas en el proceso productivos y la productividad, ya que la falta de control de los almacenes hace más lentos los procesos, lo cual conduce a la idea que se deben controlar los ingresos y salidas de materiales. De esta forma, también resulta importante considerar

capacitaciones en el control de productividad y de inventarios, dentro de los módulos de los talleres del CITE – Ayacucho, con el fin de aportar desde otra vertiente a la mejora de los procesos productivos y la productividad.

Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021 ($Rho=.775$). Esto significa que, cuanto mejor se desarrollen los procesos productivos, concepto comprendido como los procesos claves que conducen a la producción de bienes haciendo uso del trabajo manual y la tecnología (Ministerio de la Producción, 2021); mayor aumento de la productividad lograrán los artesanos en ayacuchanos, concepto comprendido como el aumento de la producción y los pedidos, que se expresa a través de indicadores como la cantidad de productos elaborados por día, la cantidad de nuevos clientes, cantidad de productos fabricados mensualmente, cantidad de productos fabricados por cada trabajador, cantidad mensual de pedidos, cantidad de productos fabricados sin retraso (Organización Internacional del Trabajo, 2016).

Estos hallazgos ratifican lo hallado por Chang (2016), quien a partir de su investigación reportó un coeficiente de eficiencia equivalente al 92.13% y un coeficiente de desequilibrio de 7.87%, lo cual le permitió concluir que la implementación de programas permite la mejora de los procesos productivos y conducen al incremento de la productividad en las fábricas manufactureras. Por otro lado, Chan y Balam (2021), sostienen también que cuando los tiempos de elaboración se logran reducir también se logra la optimización de los procesos productivos, lo cual conduce al incremento de la productividad, por ello, resulta importante la reingeniería de los procesos productivos que conduzcan a la rapidez en la ejecución de los procesos de producción.

En ese sentido, Yasin et al. (2019), señala que crecimiento comercial de la industria artesanal que ha venido desarrollándose de forma notable, ya que las investigaciones han aportado a la elaboración e implementación de diseños para mejorar los procesos productivos; entonces, resulta primordial para la competitividad desarrollar formas efectivas que conduzcan al incremento de la productividad en los artesanos de Ayacucho, y es el estado desde sus ministerios y organismos adscritos, como el CITE – Ayacucho, quienes deben lograr estos

objetivos en favor de la cultura, el comercio, la competitividad, la artesanía y el desarrollo económico.

Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021 ($Rho=0.794$). Esto significa que, cuanto mejor se desarrollen los procesos productivos, concepto comprendido como los procesos claves que conducen a la producción de bienes haciendo uso del trabajo manual y la tecnología (Ministerio de la Producción, 2021); mejor efectividad en la disminución de dificultades en la productividad lograrán los artesanos ayacuchanos, concepto comprendido como el decrecimiento de los tiempos invertidos para la producción y con ello el decrecimiento de los costos y precios de venta, además del decrecimiento de todas aquellas brechas que imposibilitan mejorar, aumentar y controlar la productividad, que se expresa a través de indicadores como el tiempo fabricación de cada producto, la cuantía de material desperdiciado, cantidad de los trabajadores, costos de cada producto, lapso de inactividad de una maquinaria, cantidad mensual de ausencias, cuantía materias primas desechadas (Organización Internacional del Trabajo, 2016).

En ese mismo sentido, los hallazgos reportados confirman lo reportado por Valencia (2015), quien sostiene que las mejoras en el proceso de producción conducen a la sostenibilidad en la productividad y el incremento de la calidad, ya que se logra la disminución de contratiempo o dificultades, que generan excelencia y la optimización de tiempos y los ritmos de trabajo. En ese sentido Galindo y Camacho (2017), también señalan que los procesos inmersos en la confección artesanal muchas veces presentan poca clarificación, por lo cual resulta importante lograr la estandarización de procesos y porqué no diseñar manuales de ejecución de procesos, ya que los autores demostraron que estas medidas incrementan la eficacia en la productividad.

Desde este enfoque, Dos Santos (2021), señala que el capital humano, la creatividad y la tecnología, también son factores que mejoran los procesos productivos y con ello la productividad, ya que cuando estas capacidades se encuentran potenciadas, resulta más viable la disminución de dificultades sin perder la calidad, los rasgos autóctonos, la exclusividad y la sostenibilidad de los

productos, esto se ve reforzado desde el aporte de Moncaleano (2020), quien afirma que la productividad puede potenciarse desde el trabajo colaborativo, ya que este desempeño permite la resolución de problemas o dificultades de una forma más fácil y efectiva.

Finalmente, por todo lo analizado y discutido, se afirma que es el CITE-Ayacucho el organismo estatal que debe gestionar talleres y programas de capacitación y adquisición de habilidades para los recursos humanos, trabajo en grupo, creatividad, desarrollo y uso de las nuevas tecnologías, con el fin de elevar la productividad y la calidad del producto artesanal en Ayacucho.

VI. CONCLUSIONES

Primero: Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Lo cual significa que cuanto mejor se desarrolla el programa de mejora de procesos productivos, mejor productividad logran los artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho.

Segundo: Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto significa que cuanto mejor se desarrolla el programa de mejora de procesos productivos, mayor optimización de la productividad logran los artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho.

Tercero: Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto significa que cuanto mejor se desarrolla el programa de mejora de procesos productivos, mejor control de la productividad logran los artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho.

Cuarto: Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 202. Esto significa que cuanto mejor se desarrolla el programa de mejora de procesos productivos, mayor incremento de la productividad logran los artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho.

Quinto: Se determinó que existe relación positiva y significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Esto significa que cuanto mejor se desarrolla el programa de mejora de procesos productivos, mejor disminución de dificultades en la productividad logran los artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho.

VII. RECOMENDACIONES

Primera recomendación: Se recomienda a los directores del CITE – Ayacucho, seguir potenciando, desde sus programas y talleres, la mejora de la productividad a partir de los procesos productivos, ya que es labor que el estado, desde la gestión de las políticas públicas, contribuir con el desarrollo de bienestar social desde el cuidado social, ético y económico de las culturas.

Segunda recomendación: Se recomienda también tecnificar los procesos productivos, con el lograr productos artesanales acordes a la vanguardia y la modernidad sin perder la esencia cultural, y desde la gestión pública garantizar la extensión de las actividades artesanales hasta buscar su industrialización y competitividad internacional.

Tercera recomendación: Asimismo, se recomienda considerar capacitaciones en el control de productividad y de inventarios, dentro de los módulos de los talleres del CITE – Ayacucho, con el fin de aportar, desde este enfoque, con la mejora de los procesos productivos y la productividad.

Cuarto recomendación: De igual forma, se recomienda seguir desarrollando formas eficaces que permitan el incremento de la productividad en los artesanos, desde las labores del CITE – Ayacucho, con el fin de aportar con el desarrollo cultural, el comercio, la artesanía y el desarrollo económico.

Quinto recomendación: Por último, se recomienda gestionar talleres y programas de capacitación y adquisición de habilidades para los recursos humanos, trabajo en grupo, creatividad, desarrollo y uso de las nuevas tecnologías, con el fin de elevar la productividad y la calidad del producto artesanal en Ayacucho.

REFERENCIAS

- Angarita, N. (20 de julio de 2019). *El textil artesanal colombiano conquista el mundo*.
https://elpais.com/elpais/2019/07/16/eps/1563277864_514795.html
- Arzadun, P. (2015). Globalización del proceso productivo establecido y su impacto socioeconómico. El caso de Orkli S. Coop. en China. *CIRIEC*, 1(83), 169-199.
<https://www.proquest.com/coronavirus/docview/1710913916/6AF61CCD9788426CPQ/2?accountid=146219>
- Baltodano, G., & Leyva, O. (2020). Labor productivity: A look at the needs of SMEs in México. *Revista científica jurídica y política*, 11(6), 15-30.
<https://portalderevistas.upoli.edu.ni/index.php/5-revcienciasjuridicasypoliticas/article/view/633>
- Bayona, E. (2020). Female Bodies and Globalization: The Work of Indigenous Women Weavers in Zinacantán. *Latin American Perspectives*, 47(6), 36-55.
<https://doi.org/10.1177/0094582X20952082>
- Carro, D., & Gonzáles, R. (2017). *Administración de operaciones*. Nueva librería.
- Centro de Innovación Productiva y Transferencia Tecnológica de Artesanía y Turismo. (2021). *I Informe del servicio de la elaboración del diagnóstico y evaluación de taller productivo de textil del CITE Ayacucho*.
- Cerna, V., & Quiroz, J. (2018). *Factores limitantes para la exportación de artesanía textil en la Asociación de Artesanos la Collpa-Porcón-Cajamarca – 2017*. [Tesis de licenciatura]. Universidad Privada Antonio Guillermo Urrelo.
<http://repositorio.upagu.edu.pe/bitstream/handle/UPAGU/787/2.%20Tesis%20factores%20limitantes%20para%20la%20exportaci%3%b3n%20Collpa%20Porc%3%b3n.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Chan, N., & Balam, J. (2021). Aplicación del estudio de tiempos como herramienta de mejora en procesos productivos de un taller artesanal en Valladolid.

Advances in engineering and innovation, 6(11), 24-36.
<http://www.progreso.tecnm.mx/revistaAEI/index.php/aei/article/view/65>

Chang, A. (2016). *Propuesta de mejora del proceso productivo para incrementar la productividad en una empresa dedicada a la fabricación de sandalias de baño*. [Tesis de licenciatura]. Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo.
https://tesis.usat.edu.pe/bitstream/20.500.12423/707/1/TL_Chang_Torres_AlmendraJussely.pdf

Chuquimango, T. (2017). *La productividad de artesanía textil en el distrito de Cajamarca año 2016*. [Tesis de maestría]. Universidad Nacional de Cajamarca. <https://repositorio.unc.edu.pe/handle/UNC/975>

Consejo Nacional de Competitividad y Productividad. (2019). *Plan Nacional de Competitividad y Productividad*.
https://www.mef.gob.pe/concdecompetitividad/Plan_Nacional_de_Competitividad_y_Productividad_PNCP.pdf

Córdova, C., & De la Cruz, A. (2021). Towards generative craftwork - study case of the Pasto varnish (Colombia) artisanal technique and 3D printing. *Artnodes*, 20(21), 1-9. <https://doi.org/10.7238/a.v0i27.375112>

Dietz, G. (2016). La etnografía como artesanía/Ethnography as a Craft. *Desacatos*, 1(46), 223-255.
<https://www.proquest.com/coronavirus/docview/1663877679/50A120B8F374490CPQ/1?accountid=146219>

Dorotinsky, D. (2020). Handcraft as Cultural Diplomacy: The 1968 Mexico Cultural Olympics and U.S. Participation in the International Exhibition of Popular Arts. *Journal of Latin American Cultural Studies*, 29(1), 1-34.
<https://doi.org/10.1080/13569325.2019.1709961>

Dos Santos, R. (2021). Patricia Anastassiadis, furniture and interiors between dichotomies: Local-global, craftsmanship-industry, exclusivity-sustainability. *Res Mobilis*, 10(13), 339-363. <https://doi.org/10.17811/RM.10.13-3.2021.339-363>

- Espinal, J. (2017). Condiciones laborales en la Volkswagen de México. Los efectos de la acción sindical (2000- 2015). *Estudios sociológicos*, 35(105), 597-623. <https://doi.org/10.24201/es.2017v35n105.1466>
- Forero, J., Zimmerman, K., & Santiago, E. (2018). Analysis of the potential of small-scale enterprises of artisans and sawyers as instruments for sustainable forest management in Puerto Rico. *Journal of Sustainable Forestry*, 37(3), 257-269. <https://doi.org/10.1080/10549811.2017.1406372>
- Galindo, M., & Camacho, M. (2017). *Ejecución de procesos productivos para mejorar el desempeño en talleres artesanales de confección de prendas de vestir Manual para la producción artesanal textil*. [Tesis de maestría]. Universidad de Azuay. <http://dspace.uazuay.edu.ec/handle/datos/7149>
- Gordillo, J., Sánchez, Y., Terrones, A., & Cruz, M. (2020). Academic productivity in higher education in Mexico: From theory to practice. *Propósitos y representaciones*, 8(3), 29-41. <https://doi.org/http://dx.doi.org/10.20511/pyr2020.v8n3.441>
- Gutiérrez, J. (2020). *Mejora de un sistema de inventario para incrementar la productividad de la Empresa Taller Artesanal Hervás Sánchez*. [Tesis de maestría]. Universidad de Guayaquil. <http://repositorio.ug.edu.ec/handle/redug/51397>
- Hernández, R., & Mendoza, C. (2018). *Metodología de la investigación: Rutas cuantitativa, cualitativa y mixta*. Mc Graw Hill.
- Machaca, A. (2019). *Influencia del proceso de Elaboración Artesanal de Prendas de vestir de Alpaca en la Productividad de los Artesanos del Mercado Dominical Juliaca - 2016*. [Tesis de maestría]. Universidad Andina Nestor Cáceres Velasquez. <http://repositorio.uancv.edu.pe/handle/UANCV/2170>
- Maldonado, G., Esquivel, C., & Chan, P. (2020). Quality service in micro business in the wood crafts sector in a suburb of Mérida, México. *Ingeniare*, 28(1), 120-132. <https://doi.org/10.4067/S0718-33052020000100120>

- Mateos, R., & Rojas, H. (2018). MSMEs craft, tourism and local development strategies: Challenges and opportunities in a historical-heritage city (Córdoba, Spain). *Estudios Geograficos*, 79(285), 529-553. <https://doi.org/10.3989/estgeogr.201820>
- Melo-Zamora, M., Cifuentes-Bedoya, D., Ramos-Reyes, C., & Segovia-Borray, C. (2021). Development, creativity and innovation: Factors for the creation of a Business Development Center. *Revista Ibérica De Sistemas e Tecnologias De Informação*, 1(39), 341-354. <https://www.proquest.com/scholarly-journals/desarrollo-creatividad-e-innovación-factores-para/docview/2483102473/se-2>
- Meza, M., Ramirez, E., & Romero, C. (2018). Standards of business competitiveness in the SMEs of Wayuu handicrafts in the tourist and cultural district of Riohacha. *Espacios*, 39(6), 24-32. <https://www.scopus.com/record/display.uri?eid=2-s2.0-85042148933&origin=resultslist&sort=cp-f&src=s&nlo=&nlr=&nls=&sid=61f92936e213511c83c43001878859af&sot=a&sdt=cl&cluster=scopubyr%2c%222020%22%2ct%2c%222019%22%2ct%2c%222018%22%2ct&sl=23&s=productividad+>
- Ministerio de Comercio Exterior y Turismo. (2015). *Resolución Ministerial N° 328-2015-MINCETUR*. El Peruano. <https://busquedas.elperuano.pe/normaslegales/crean-el-centro-de-innovacion-productiva-y-transferencia-tec-resolucion-ministerial-n-382-2015-mincetur-1327246-1/>
- Ministerio de Comercio Exterior y Turismo. (2017). *Directorio de artesanos*. Biblioteca Nacional del Perú. https://www.mincetur.gob.pe/wp-content/uploads/documentos/turismo/publicaciones/artesania/2_Direct._artesanos_innovaci%C3%B3n_2017.pdf
- Ministerio de la Producción. (2021). *Servicio de la elaboración del diagnóstico y evaluación del taller productivo de talabartería del CITE Ayacucho (Exp N° 1405745)*. CITEccal.

- Moncaleano, P. (2020). Kite Lutherie: Sonic encounters around wind-human collaborative crafting. *Cuadernos de Música, Artes Visuales y Artes Escénicas*, 15(2), 206-227. <https://doi.org/10.11144/javeriana.mavae15-2.klse>
- Müller, R. (2021). *Manual para la presentación de proyectos productivos sostenibles*. Fondo de empleo.
- Ñaupas, H., Valdivia, M., Palacios, J., & Romero, H. (2018). *Metodología de la investigación* (5ta ed.). Ediciones de la U.
- Organización Internacional del Trabajo. (2016). *Mejore su negocio: el recurso humano y la producción*. IMESUN. https://www.ilo.org/wcmsp5/groups/public/---ed_emp/---emp_ent/---ifp_seed/documents/instructionalmaterial/wcms_553925.pdf
- Palma, J. (2020). Latin America in its "Gramscian Moment". The limitations of a "new European social democracy"-style exit to this impasse. *El Trimestre Económico*, 87(4), 985-1031. <https://doi.org/10.20430/ete.v87i348.1146>
- Patiño, E. (2015). *Propuesta de mejora del proceso productivo en una empresa vitivinícola artesanal para incrementar su rentabilidad a través de la generación de nuevos productos*. [Tesis de maestría]. Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas. https://alicia.concytec.gob.pe/vufind/Record/UUPC_df23a929b29b22292622601961a997a2
- Perret, F. (2020). Asymmetries of power in commercial exchange. The case of indigenous handicrafts from chaco, Argentina. *Revista de Antropología Social*, 29(1), 75-88. <https://doi.org/10.5209/raso.68463>
- Piqueras, A. (2017). The speculative-parasitic fictitious capital leads the capitalism. The recrudescence of inequality, exploitation, unemployment, precariousness, poverty, despotism and dispossession. *Areas*, 1(36), 11-23. <https://www.proquest.com/coronavirus/docview/1973397524/DD5805CC65D34043PQ/11?accountid=146219>

- Quiroga, M. (10 de diciembre de 2019). *Economipedia*.
<https://economipedia.com/definiciones/proceso-productivo.html>
- Reati, F. (2020). The memory of/in objects. Clandestine handicrafts, drawings and embroideries by political prisoners at the Cordoba Penitentiary (Argentina, 1976-1979). *Kamchatka*, 1(16), 291-318.
<https://doi.org/10.7203/KAM.16.17343>
- Revista Travesías. (27 de marzo de 2020). *Un recorrido cultural por los tejidos de diferentes países*. <https://travesiasdigital.com/tematica/textiles-del-mundo>
- Ríos, S. (2019). *Artesanía del Perú: Historia, tradición e innovación*. MINCETUR.
<https://www.mincetur.gob.pe/wp-content/uploads/documentos/turismo/publicaciones/artesania/2019/Artesania-del-Peru-Historia.pdf>
- Ruiz, M., & Cárdenas, K. (2016). *Procesos de producción y la productividad en los talleres artesanales textiles del programa Hilando el Desarrollo de la Provincia de Tungurahua*. [Tesis de maestría]. Universidad Técnica de Ambato. <https://repositorio.uta.edu.ec/handle/123456789/20127>
- Salaman, P. (2020). Why do Latin American countries suffer a long-term economic stagnation? A study from the cases of Argentina, Brazil and Mexico. *El Trimestre Económico*, 87(4), 1083-1132.
<https://doi.org/10.20430/ete.v87i348.1167>
- Sánchez, P., Ceballos, F., & Sánchez, G. (2016). A Dressmaking factory production process analysis: Modeling. *Ciencia e Ingeniería Neogranadina*, 25(2), 137-150. <https://doi.org/10.18359/rcin.1436>
- Sevilla, A. (05 de noviembre de 2016). *Economipedia*.
<https://economipedia.com/definiciones/productividad.html>
- Shipp, L. (2021). The intimate geopolitics of charitable knitting: how crafting makes bodies. *Social and Cultural Geography*, 2(13), 25-62.
<https://doi.org/10.1080/14649365.2021.1896025>

- Smith, J. (2021). Therapeutic taskscapes and craft geography: cultivating well-being and atmospheres of recovery in the workshop. *Social and Cultural Geography*, 22(2), 151-169. <https://doi.org/10.1080/14649365.2018.1562088>
- Valencia, F. (2015). Gestión de procesos productivos para mejorar la productividad en la empresa textil Creamoda. *Red de repositorios latinoamericanos*, 1(2), 25-36. <http://repositorioslatinoamericanos.uchile.cl/handle/2250/2787182>
- Valenzo, A., Martínez, A., & Villa, A. (2018). Competitiveness in the handicraft sector in Mexico. *Issues and Trends in Interdisciplinary Behavior and Social Science*, 4(1), 15-24. <https://www.scopus.com/record/display.uri?eid=2-s2.0-85052554466&origin=resultslist&sort=cp-f&src=s&nlo=&nlr=&nls=&sid=61f92936e213511c83c43001878859af&sot=a&sdt=cl&cluster=scopusbyr%2c%222020%22%2ct%2c%222019%22%2ct%2c%222018%22%2ct&sl=23&s=productividad+>
- Yasin, A., Ridjal, S., Jufri, M., & Anshari, J. (2019). Human capital and entrepreneurship and their impact on the productivity of traditional craftsmen. *Espacios*, 40(4), 14-26. <https://www.scopus.com/record/display.uri?eid=2-s2.0-85065625141&origin=resultslist&sort=cp-f&src=s&nlo=&nlr=&nls=&sid=100489743f9d11910d9ae5ef9c7a16e2&sot=b&sdt=cl&cluster=scopusbyr%2c%222021%22%2ct%2c%222020%22%2ct%2c%222019%22%2ct%2c%222018%22%2ct&sl=24>

ANEXOS

Matriz de consistencia

Título: Programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021 Autor/a: Torres Rivero Rocio Edith (ORCID: 0000-0001-7507-3843)							
PROBLEMA	OBJETIVOS	HIPÓTESIS	VARIABLES E INDICADORES				
Problema General: ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021?	Objetivo General: Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.	Hipótesis General: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.	VARIABLE 1: PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS				
Problema específico 1: ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021? Problema específico 2: ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos	Objetivo específico 1: Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Objetivo específico 2: Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Objetivo específico 3:	Hipótesis específico 1: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la optimización de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021. Hipótesis específico 2:	Dimensiones	Indicadores	Ítems	Escala y valores	Niveles y rangos
			Elección del material.	Selección óptima del color de lana. Alta calidad de lana. Exhaustiva limpieza de impurezas. Adecuada selección del hilo. Refinación en el desecho de porciones.	01 – 02 – 03 – 04 – 05	<u>ESCALA LIKERT:</u> 1 = Nunca. 2 = Casi nunca. 3 = A veces. 4 = Casi siempre. 5 = Siempre.	Nivel insuficiente = Nivel moderado = Nivel suficiente =

<p>productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021?</p> <p>Problema específico 3: ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021?</p> <p>Problema específico 4: ¿Cuál es la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021?</p>	<p>Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.</p> <p>Objetivo específico 4: Determinar la relación entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.</p>	<p>Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el control de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.</p> <p>Hipótesis específico 3: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y el aumento de productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.</p> <p>Hipótesis específico 4: Existe relación significativa entre el programa de mejora de procesos productivos y la disminución de dificultades en la</p>	<p>Hilado.</p> <p>Torcido.</p> <p>Enmadejado.</p> <p>Teñido.</p>	<p>Adecuado uso de Pushka.</p> <p>Adecuado uso de ruelas a pedal.</p> <p>Correcta mano de obra</p> <p>Correcto torcido de hebras.</p> <p>Apropiado uso de torno a pedal.</p> <p>Peso correcto de madejas.</p> <p>Importancia significativa del enmadejado</p> <p>Tintes naturales de calidad.</p> <p>Correcto sumergimiento de materiales.</p> <p>Uso de fijadores de calidad.</p> <p>Uso de colorantes artificiales de calidad.</p> <p>Uso del material adecuado de la olla.</p>	<p>06 – 07 - 08</p> <p>09 – 10</p> <p>11 - 12</p> <p>13 – 14 – 15 – 16 – 17</p>		
--	--	---	--	---	---	--	--

		productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021.	Lituay.	Preparación óptima de la lliuakuna. Apropiada forma y tamaño de la lliuakuna	18 – 19		
			Preparación de la Urdimbre.	Apropiada preparación de los hilos de algodón. Correcto torcido de hilo de algodón	20 - 21		
			Colocado de la urdimbre.	Adecuada preparación de la urdimbre. Correcto cruce de hilos. Forma innovadora del diseño	22 – 23 – 24		
			Tejido.	Formación innovadora del tejido. Combinación creativa de hilos. Dominio óptimo de la técnica. Detallado diseño previo.	25 – 26 – 27 – 28		

			Acabado.	Corte de urdimbres adecuado. Empuntado de calidad. Limpieza íntegra.	29 - 30 - 31		
VARIABLE 2: PRODUCTIVIDAD							
			Dimensiones	Indicadores	Ítems	Escala y valores	Niveles y rangos
			Optimización de productividad.	El valor de las ventas mensuales. Productos vendidos por cliente. El número de clientes nuevos. El número de clientes por empleado. El tiempo de entrega de suministros. Mejora de los productos. Incremento de ventas.	01 - 02 - 03 - 04 - 05 - 06 - 07	<u>ESCALA LIKERT:</u> 1 = Nunca. 2 = Casi nunca. 3 = A veces. 4 = Casi siempre. 5 = Siempre.	

			Control de recursos materiales.			
			El costo de los suministros.			
			El porcentaje de desperdicios.	08 - 09		
			El número de ausencias del personal.	- 10 -		
			Hurto y robo de insumos.	11 - 12		
			Control de insumos.	- 13		
			Productos elaborados por día.			
			Captación de clientes nuevos.	14 -		
			El número de avances por mes.	15 -		
			Productos elaborados por trabajador.	16 -		
			El número de pedidos por mes.	17 -		
			Productos elaborados sin retrabajo.	18 -		
				19 -		
				20 -		
				21		

				Incremento de producción.				
				Incremento de pedidos.				
			Disminución de dificultades.	El tiempo de elaboración de cada producto.				
				Material desperdiciado.				
				Tardanzas del personal.				
				El costo por producto.	22	-		
					23	-		
				El tiempo de inactividad de equipos o trabajadores.	24	-		
					25	-		
					26	-		
					27	-		
					28	-		
				Ausencias por mes.	29	-		
					30			
				Materias primas desechadas.				
				Decrecimiento del tiempo de producción.				
				Decrecimiento del precio de venta.				

TIPO Y DISEÑO DE INVESTIGACIÓN	POBLACIÓN Y MUESTRA	TÉCNICAS INSTRUMENTOS E	ESTADÍSTICA		
<p>MÉTODO: Deductivo.</p> <p>TIPO: Básico.</p> <p>ENFOQUE: Cuantitativo.</p> <p>NIVEL: Correlacional.</p> <p>DISEÑO: No experimental – transversal</p>	<p>POBLACIÓN: 504 artesanos adscritos al CITE - Ayacucho – 2021</p> <p>MUESTRA: 219 artesanos adscritos al CITE - Ayacucho – 2021</p> $n = \frac{(p * q) * z^2 * N}{(EE)^2(N - 1) + (p * q) * Z^2}$ <p>MUESTREO: Probabilístico – Aleatorio simple.</p>	<p>Variable 1: Programa de mejora de procesos productivos</p> <p>Variable 2: Productividad</p> <p>TÉCNICAS: Encuesta.</p> <p>INSTRUMENTOS: Cuestionario.</p>	<p>DESCRIPTIVA: Se usarán tablas de frecuencias y gráficos estadísticos con gráfico de barras</p> <p>INFERENCIAL: Métodos estadísticos correlacionales (Spearman o Pearson)</p>		

Matriz de operacionalización de variables

VARIABLE 1: PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS					
DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICIÓN OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ÍTEMS	ESCALA
<p>El Ministerio de Producción (2021), señala que en el rubro de artesanía existen procesos claves que conducen a la producción de bienes, haciendo uso de la mano de obra y la tecnología; de esta forma, los procesos productivos se definen como los pasos de operación para el desarrollo de un producto, donde se involucra la logística de materiales, la producción, venta y comercialización.</p>	<p>El Centro de Innovación Productiva y Transferencia de Artesanía y Turismo (2021), a través del Expediente N° 1405757, expresa que esta variable está constituida por 10 dimensiones o pasos para la producción de artesanía textil:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Elección del material. • Hilado. • Torcido. • Enmadejado. • Teñido. • Lituay. • Preparación de la urdimbre. • Colocado de la urdimbre. • Tejido. • Acabado. 	Elección del material	Selección óptima del color de lana.	01. En los talleres se hace hincapié en la óptima selección del color de lana.	<p><u>ESCALA LIKERT:</u></p> <p>1 = Nunca. 2 = Casi nunca. 3 = A veces. 4 = Casi siempre. 5 = Siempre.</p>
			Alta calidad de lana.	02. En los talleres del CITE se enseña la forma correcta de seleccionar la lana se realiza considerando la calidad.	
			Adecuada limpieza de impurezas	03. Los facilitadores enseñan formas correctas de limpiar la lana.	
			Adecuada selección del hilo	04. Los facilitadores instruyen adecuadamente sobre la selección de hilos considerando el color y el grosor.	
			Refinación en el desecho de porciones	05. Se enseña la forma correcta de desechar las porciones de hilos y lanas sucias o mal hiladas.	
		Hilado	Adecuado uso de Pushka	06. También enseñan el uso adecuado de la Pushka para realizar el hilado de las lanas.	
			Adecuado uso de ruecas a pedal	07. Los facilitadores explican sobre la adecuada forma de realizar el hilado de las lanas, utilizando métodos manuales como ruecas a pedal.	
			Correcta mano de obra.	08. En los talleres se enseña sobre el correcto proceso de hilado realizado por varones y mujeres.	

		Torcido	Correcto torcido de hebras	09. En los talleres se explica claramente la importancia del proceso de torcido utilizando dos hebras de hilo.
			Apropiado uso de torno a pedal	10. Los facilitadores instruyen apropiadamente sobre el proceso de hilado utilizando torno a pedal.
		Enmadejado	Peso correcto de madejas	11. Los facilitadores del CITE enseñan como elaborar las madejas, considerado el peso correcto
			Importancia significativa del enmadejado	12. También se enseña sobre la importancia del proceso de enmadejado en la producción
		Teñido	Tintes naturales de calidad	13. Los facilitadores instruyen de forma adecuada sobre la obtención de tintes de calidad, utilizando plantas e insectos.
			Correcto sumergimiento de materiales	14. También explican sobre la técnica correcta de sumergimiento de los materiales y la lana en agua hervida.
			Uso de fijadores de calidad	15. En los talleres se enseña el uso correcto de colorantes y fijadores de color.
			Uso de colorantes artificiales de calidad	16. En los talleres se enseña sobre el uso adecuado de colorantes artificiales de calidad para obtener colores de tendencia.
			Uso adecuado de la olla	17. Los facilitadores del CITE orientan sobre el uso adecuado de la olla en el proceso de tintado.

		Lituay	Preparación óptima de la llituakuna	18. Los facilitadores explican sobre la adecuada preparación de la llituakuna en madejas pequeñas y esféricas.
			Apropiada forma y tamaño de la llituakuna	19. También explican la importancia de la forma y tamaño de la llituakuna para lograr soltura de las hebras.
		Preparación de la urdimbre	Apropiada preparación de los hilos de algodón	20. En los talleres se enseña la forma apropiada de preparar los hilos de algodón en ovillos de calidad.
			Correcto torcido de hilo de algodón	21. Los facilitadores del CITE instruyen sobre la correcta forma de realizar el torcido, utilizando 6 u 8 hebras.
		Colocado de la urdimbre	Adecuada preparación de la urdimbre	22. Los facilitadores enseñan sobre la correcta forma de preparación de la urdimbre para su colocación en el telar.
			Correcto cruce de hilos	23. También explican sobre la correcta forma de cruzar los hilos para formar la trama.
			Forma innovadora del diseño	24. En los talleres se enseña formas innovadoras de cruce de hilos para lograr diseños creativos.
		Tejido	Formación innovadora del tejido	25. Los facilitadores enseñan tejidos con formas y diseños innovadores.
			Combinación creativa de hilos	26. Los facilitadores enseñan creativas formas de combinación de hilo para lograr diseños de calidad.
			Dominio óptimo de la técnica	27. Los facilitadores del CITE enseñan adecuadamente

				sobre el dominio de la técnica de tejido para el logro de diseños parejos y compactos.	
			Detallado diseño previo	28. También explican la forma correcta de elaborar bosquejos en hojas milimetradas, para lograr diseños de calidad.	
		Acabado	Corte de urdimbres adecuado	29. Para lograr un mejor acabado los facilitadores del CITE, instruyen adecuadamente con cortar las urdimbres.	
			Empuntado de calidad	30. Para lograr mejor acabado los facilitadores enseñan formas correctas de anudar los hilos sueltos del telar.	
			Limpieza íntegra	31. Para alcanza un acabado de calidad, los facilitadores enseñan la forma adecuada de realizar limpieza íntegra de impurezas o suciedades.	

VARIABLE 2: PRODUCTIVIDAD					
DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICIÓN OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ÍTEMS	ESCALA
<p>La organización Internacional del Trabajo (2016), señala que la productividad “es el uso eficaz de la innovación y los recursos para aumentar el agregado añadido de productos y servicios” (p.13);</p>	<p>De esta forma, la organización Internacional del Trabajo (2016), señala que desde la perspectiva de factores que podrían afectar la productividad, sin necesidad de medir tardíamente los resultados financieros, la productividad puede ser evaluada por 4 dimensiones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Optimización. • Control. • Aumento. • Disminución. 	Optimización de productividad	Cantidad de ventas mensuales.	01. La cantidad de ventas mensuales de telares, se incrementa sosteniblemente.	<p><u>ESCALA LIKERT:</u></p> <p>1 = Nunca. 2 = Casi nunca. 3 = A veces. 4 = Casi siempre. 5 = Siempre.</p>
			Telares vendidos por cliente.	02. El número de telares vendidos a cada cliente se incrementa sosteniblemente.	
			El número de clientes nuevos.	03. El número de clientes nuevos, se han venido incrementando de forma significativa.	
			El número de clientes por empleado.	04. El número de clientes supera el número de empleados o trabajadores.	
			El tiempo de entrega de suministros.	05. Se realiza de forma rápida la entrega de suministros o materias primas.	
			Mejora de los productos.	06. La calidad de los telares experimenta mejoras.	
			Incremento de ventas totales.	07. La cantidad de ventas totales se incrementan sosteniblemente.	
		Control de la productividad	Control de recursos materiales	08. El uso controlado de los materiales para la producción textil es el adecuado.	
			El costo de los suministros.	09. El costo de los suministros son bajos y accesibles.	
			El porcentaje de desperdicios.	10. El porcentaje o cantidad de desperdicios que se genera en el proceso de producción son mínimos.	
			El número de ausencias del personal.	11. El número de faltas de los trabajadores son mínimas y no perjudican la productividad de los telares.	

			Hurto y robo de insumos.	12. La cantidad robos de materiales son casi nulos y no perjudica la productividad de telares.	
			Control de insumos.	13. El control de los insumos permite mejorar la producción de telares.	
		Aumento de la productividad	Productos elaborados por día.	14. El número de telares producidos por día, se incrementan considerablemente.	
			Captación de clientes nuevos.	15. La captación de clientes nuevos se debe al atractivo y la calidad de los productos.	
			Número de telares por mes.	16. El número mensual de telares culminados mejoran significativamente.	
			Telares elaborados por trabajador.	17. El número mensual de telares producidos por cada trabajador se incrementa notablemente.	
			El número de pedidos por mes,	18. Mejoran los números de pedidos mensuales realizados.	
			Productos elaborados sin retraso.	19. El número de telares realizados sin retraso se incrementan notablemente.	
			Crecimiento de producción	20. La producción general de telares se incrementa sosteniblemente.	
			Incremento de pedidos	21. El número de pedidos de telares se incrementa de forma significativa.	
		Disminución de las dificultades	El tiempo de elaboración de cada producto.	22. El tiempo de la elaboración de telares ha disminuido notablemente.	

			Material desperdiciado.	23. La cantidad material desperdiciado en el proceso de producción, son cada vez menos.	
			Tardanzas del personal	24. El número de tardanzas de los trabajadores son cada vez menos y no afecta el avance de la producción.	
			El costo por producto	25. Los costos por telares producidos son cada vez más provechosos.	
			El tiempo de inactividad de equipos o trabajadores.	26. El tiempo de inactividad de los equipos o trabajadores son mínimos.	
			Ausencias por mes.	27. El número de ausencias mensuales, son favorables y no afectan la producción.	
			Materias primas desechadas.	28. Las materias primas desechadas en el proceso de producción no afectan significativamente a la producción.	
			Decrecimiento del tiempo de producción	29. El tiempo para producir un telar son fructuosos.	
			Decrecimiento del precio de venta	30. El precio de venta de los telares son accesibles para el cliente.	

Instrumentos

CUESTIONARIO DE PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

Tengan usted un cordial saludo, estamos realizando el siguiente trabajo de investigación: “Programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021”. Por lo cual solicito su colaboración para el presente cuestionario, que es de carácter anónimo y confidencial será empleado única y exclusivamente en esta investigación por lo que agradeceremos su respuesta en forma veraz.

A continuación, se presentan diferentes preguntas las cuales debe marcar con un aspa (x) la respuesta que crea correcta para usted.

OPCIONES DE RESPUESTA:

1 = Nunca.

2 = Casi nunca.

3 = A veces.

4 = Casi siempre.

5 = Siempre.

DIMENSIONES	ÍTEMES	1	2	3	4	5
Elección del material	01. En los talleres se hace hincapié en la óptima selección del color de lana.					
	02. En los talleres del CITE se enseña la forma correcta de seleccionar la lana se realiza considerando la calidad.					
	03. Los facilitadores enseñan formas correctas de limpiar la lana.					
	04. Los facilitadores instruyen adecuadamente sobre la selección de hilos considerando el color y el grosor.					
	05. Se enseña la forma correcta de desechar las porciones de hilos y lanas sucias o mal hiladas.					
Hilado	06. También enseñan el uso adecuado de la Pushka para realizar el hilado de las lanas.					
	07. Los facilitadores explican sobre la adecuada forma de realizar el hilado de las lanas, utilizando métodos manuales como ruelas a pedal.					
	08. En los talleres se enseña sobre el correcto proceso de hilado realizado por varones y mujeres.					

Torcido	09. En los talleres se explica claramente la importancia del proceso de torcido utilizando dos hebras de hilo.					
	10. Los facilitadores instruyen apropiadamente sobre el proceso de hilado utilizando torno a pedal.					
Enmadejado	11. Los facilitadores del CITE enseñan como elaborar las madejas, considerado el peso correcto					
	12. También se enseña sobre la importancia del proceso de enmadejado en la producción					
Teñido	13. Los facilitadores instruyen de forma adecuada sobre la obtención de tintes de calidad, utilizando plantas e insectos.					
	14. También explican sobre la técnica correcta de sumergimiento de los materiales y la lana en agua hervida.					
	15. En los talleres se enseña el uso correcto de colorantes y fijadores de color.					
	16. En los talleres se enseña sobre el uso adecuado de colorantes artificiales de calidad para obtener colores de tendencia.					
	17. Los facilitadores del CITE orientan sobre el uso adecuado de la olla en el proceso de tintado.					
Lituay	18. Los facilitadores explican sobre la adecuada preparación de la lliuakuna en madejas pequeñas y esféricas.					
	19. También explican la importancia de la forma y tamaño de la lliuakuna para lograr la soltura de las hebras.					
Preparación de la urdimbre	20. En los talleres se enseña la forma apropiada de preparar los hilos de algodón en ovillos de calidad.					
	21. Los facilitadores del CITE instruyen sobre la correcta forma de realizar el torcido, utilizando 6 u 8 hebras.					
Colocado de la urdimbre	22. Los facilitadores enseñan sobre la correcta forma de preparación de la urdimbre para su colocación en el telar.					
	23. También explican sobre la correcta forma de cruzar los hilos para formar la trama.					
	24. En los talleres se enseñan formas innovadoras de cruce de hilos para lograr diseños creativos.					
Tejido	25. Los facilitadores enseñan tejidos con formas y diseños innovadores.					
	26. Los facilitadores enseñan creativas formas de combinación de hilo para lograr diseños de calidad.					
	27. Los facilitadores del CITE enseñan adecuadamente sobre el dominio de la técnica de tejido para el logro de diseños parejos y compactos.					
	28. También explican la forma correcta de elaborar bosquejos en hojas milimetradas, para lograr diseños de calidad.					

Acabado	29. Para lograr un mejor acabado los facilitadores del CITE, instruye adecuadamente con cortar las urdimbres.					
	30. Para lograr mejor acabado los facilitadores enseñan formas correctas de anudar los hilos sueltos del telar.					
	31. Para alcanzar un acabado de calidad, los facilitadores enseñan la forma adecuada de realizar limpieza integral de impurezas o suciedades.					

CUESTIONARIO DE PRODUCTIVIDAD

Tengan usted un cordial saludo, estamos realizando el siguiente trabajo de investigación: “Programa de mejora de procesos productivos y la productividad en artesanos textiles adscritos al CITE Ayacucho – 2021”. Por lo cual solicito su colaboración para el presente cuestionario, que es de carácter anónimo y confidencial será empleado única y exclusivamente en esta investigación por lo que agradeceremos su respuesta en forma veraz.

A continuación, se presentan diferentes preguntas las cuales debe marcar con un aspa (x) la respuesta que crea correcta para usted.

OPCIONES DE RESPUESTA:

1 = Nunca.

2 = Casi nunca.

3 = A veces.

4 = Casi siempre.

5 = Siempre.

DIMENSIONES	ÍTEMS	1	2	3	4	5
Optimización de productividad	01. La cantidad de ventas mensuales de telares, se incrementa sosteniblemente.					
	02. El número de telares vendidos a cada cliente se incrementa sosteniblemente.					
	03. El número de clientes nuevos, se ha venido incrementando de forma significativa.					
	04. El número de clientes supera el número de empleados o trabajadores.					
	05. Se realiza de forma rápida la entrega de suministros o materias primas.					
	06. La calidad de los telares experimenta mejoras.					
	07. La cantidad de ventas totales se incrementan sosteniblemente.					
Control de la productividad	08. El uso controlado de los materiales para la producción textil es el adecuado.					
	09. El costo de los suministros es bajo y accesible.					
	10. El porcentaje o cantidad de desperdicios que se genera en el proceso de producción son mínimos.					
	11. El número de faltas de los trabajadores son mínimas y no perjudican la productividad de los telares.					
	12. La cantidad de robos de materiales son casi nulos y no perjudica la productividad de telares.					

	13. El control de los insumos permite mejorar la producción de los telares.					
Aumento de la productividad	14. El número de telares producidos por día, se incrementan considerablemente.					
	15. La captación de clientes nuevos se debe al atractivo y la calidad de los productos.					
	16. El número mensual de telares culminados mejoran significativamente.					
	17. El número mensual de telares producidos por cada trabajador se incrementa notablemente.					
	18. Mejoran los números de pedidos mensuales realizados.					
	19. El número de telares realizados sin retraso se incrementan notablemente.					
	20. La producción general de telares se incrementa sosteniblemente.					
	21. El número de pedidos de telares se incrementa de forma significativa.					
	Disminución de las dificultades	22. El tiempo de elaboración de telares ha disminuido notablemente.				
23. La cantidad de material desperdiciado en el proceso de producción, son cada vez menos.						
24. El número de tardanzas de los trabajadores es cada vez menor y no afecta el avance de la producción.						
25. Los costos por los telares producidos son cada vez más provechosos.						
26. El tiempo de inactividad de los equipos o trabajadores son mínimos.						
27. El número de ausencias mensuales, son favorables y no afectan la producción.						
28. Las materias primas desechadas en el proceso de producción no afectan significativamente a la producción.						
29. El tiempo para producir un telar son fructuosos.						
30. El precio de venta de los telares son accesibles para el cliente.						

Tabla 11

Ficha técnica del cuestionario 01

Nombre:	Cuestionario de programa de mejora de procesos productivos
Autor:	Torres Rivero Rocio Edith.
Origen:	Ayacucho.
Año:	2021.
Población:	Artesanos textiles adscritos al CITE – Ayacucho.
Aplicación:	Colectivo e individual.
Propósito:	Determinar los niveles de efectividad del programa de mejora de procesos productivos.
Escala	Ordinal – Tipo Likert.

Tabla 12

Ficha técnica del cuestionario 02

Nombre:	Cuestionario de productividad
Autor:	Torres Rivero Rocio Edith.
Origen:	Ayacucho.
Año:	2021.
Población:	Artesanos textiles adscritos al CITE – Ayacucho.
Aplicación:	Colectivo e individual.
Propósito:	Determinar los niveles de efectividad de productividad.
Escala	Ordinal – Tipo Likert.

Validez

Juez 1: Dr. Oscar Américo Vallejos Sáenz



CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

DIMENSIONES / ÍTEMS	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	SI	No	SI	No	SI	No	
DIMENSIÓN 1: Elección del material							
01. En los talleres se hace hincapié en la óptima selección del color de lana.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
02. En los talleres del CITE se enseña la forma correcta de seleccionar la lana se realiza considerando la calidad.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
03. Los facilitadores enseñan formas correctas de limpiar la lana.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
04. Los facilitadores instruyen adecuadamente sobre la selección de hilos considerando el color y el grosor.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
05. Se enseña la forma correcta de desechar las porciones de hilos y lanas sucias o mal hiladas.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 2: Hilado							
06. También enseñan el uso adecuado de la Pushka para realizar el hilado de las lanas.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
07. Los facilitadores instruyen sobre la adecuada forma de realizar el hilado de las lanas, utilizando métodos manuales como ruecas a pedal.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
08. En los talleres se enseña sobre el correcto proceso de hilado realizado por varones y mujeres.							
DIMENSIÓN 3: Torcido							
09. En los talleres se explica claramente la importancia del proceso de torcido utilizando dos hebras de hilo.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
10. Los facilitadores instruyen apropiadamente sobre el proceso de hilado utilizando torno a pedal.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 4: Enmajeado							
11. Los facilitadores del CITE enseñan cómo elaborar las madejas, considerado el peso correcto.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
12. También se enseña sobre la importancia del proceso de enmajeado en la producción.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 5: Teñido							
13. Los facilitadores instruyen de forma adecuada sobre la obtención de tintes de calidad, utilizando plantas e insectos.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
14. También instruyen sobre la técnica correcta de sumergimiento de los materiales y la lana en agua hervida.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
15. En los talleres se enseña el uso correcto de colorantes y fijadores de color.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
16. En los talleres se enseña sobre el uso adecuado de colorantes artificiales de calidad para obtener colores de tendencia.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
17. Los facilitadores del CITE orientan sobre el uso adecuado de la olla en el proceso de tintado.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 6: Lituay							
	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		



18. Los facilitadores explican sobre la adecuada preparación de la lituakuna en madejas pequeñas y esféricas.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
19. También inciden en la importancia de la forma y tamaño de la lituakuna para lograr soltura de las hebras.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 7: Preparación de la urdimbre							
20. En los talleres se enseña la forma apropiada de preparar los hilos de algodón en ovillos de calidad.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
21. Los facilitadores del CITE instruyen sobre la correcta forma de realizar el torcido, utilizando 6 u 8 hebras.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 8: Colocado de la urdimbre							
22. Los facilitadores enseñan sobre la correcta forma de preparación de la urdimbre para su colocación en el telar.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
23. También explican sobre la correcta forma de cruzar los hilos para formar la trama.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
24. En los talleres se enseña formas innovadoras de cruce de hilos para lograr diseños creativos.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 9: Tejido							
25. Los facilitadores enseñan tejidos con formas y diseños innovadores.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
26. Los facilitadores enseñan creativas formas de combinación de hilo para lograr diseños de calidad.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
27. Los facilitadores del CITE enseñan adecuadamente sobre el dominio de la técnica de tejido para el logro de diseños parejos y compactos.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
28. También explican la forma correcta de elaborar bosquejos en hojas milimetradas, para lograr diseños de calidad.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
DIMENSIÓN 10: Acabado							
29. Para lograr un mejor acabado los facilitadores del CITE, instruyen adecuadamente con cortar las urdumbres.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
30. Para lograr mejor acabado los facilitadores enseñan formas correctas de anudar los hilos sueltos del telar.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		
31. Para alcanzar un acabado de calidad, los facilitadores enseñan la forma adecuada de realizar limpieza íntegra de impurezas o suciedades.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		

Observaciones (preclarar si hay suficiencia): Existe suficiencia

Opinión de aplicabilidad: Aplicable Aplicable después de corregir [] No aplicable []

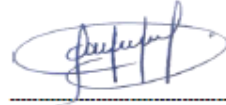
Apellidos y nombres del juez validador. Vallejos Sáenz Oscar Américo

DNI: 28209612

Especialidad del validador: Doctor en economía

15 de octubre del 2021

¹ Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
² Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo.
³ Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo.
Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión.



Sr. Oscar A. Vallejos Sáenz
Firma del Experto Informante

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE PRODUCTIVIDAD

DIMENSIONES / ÍTEMS	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Si	No	Si	No	Si	No	
DIMENSIÓN 1: Optimización de la productividad							
01. La cantidad de ventas mensuales de telares, se incrementa sosteniblemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
02. El número de telares vendidos a cada cliente se incrementa sosteniblemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
03. El número de clientes nuevos, se han venido incrementando de forma significativa.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
04. El número de clientes supera el número de empleados o trabajadores.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
05. Se realiza de forma rápida la entrega de suministros o materias primas.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
06. La calidad de los telares experimenta mejoras.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
07. La cantidad de ventas totales se incrementan sosteniblemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
DIMENSIÓN 02: Control de la productividad							
08. El uso controlado de los materiales para la producción textil es el adecuado.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
09. El costo de los suministros son bajos y accesibles.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
10. El porcentaje o cantidad de desperdicios que se genera en el proceso de producción son mínimos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
11. El número de faltas de los trabajadores son mínimas y no perjudican la productividad de los telares.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
12. La cantidad robos de materiales son casi nulos y no perjudica la productividad de telares.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
13. El control de los insumos permite mejorar la producción de telares.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
DIMENSIÓN 03: Aumento de la productividad							
14. El número de telares producidos por día, se incrementan considerablemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
15. La captación de clientes nuevos se debe al atractivo y la calidad de los productos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
16. El número mensual de telares culminados mejoran significativamente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
17. El número mensual de telares producidos por cada trabajador se incrementa notablemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
18. Mejoran los números de pedidos mensuales realizados.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
19. El número de telares realizados sin retraso se incrementan notablemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
20. La producción general de telares se incrementa sosteniblemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
21. El número de pedidos de telares se incrementa de forma significativa.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
DIMENSIÓN 04: Disminución de las dificultades							
22. El tiempo de la elaboración de telares ha disminuido notablemente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
23. La cantidad material desperdiciado en el proceso de producción, son cada vez menos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
24. El número de tardanzas de los trabajadores son cada vez menos y no afecta el avance de la producción.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

25. Los costos por telares producidos son cada vez más provechosos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
26. El tiempo de inactividad de los equipos o trabajadores son mínimos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
27. El número de ausencias mensuales, son favorables y no afectan la producción.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
28. Las materias primas desechadas en el proceso de producción no afectan significativamente a la producción.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
29. El tiempo para producir un telar son fructuosos.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
30. El precio de venta de los telares son accesibles para el cliente.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Observaciones (precisar si hay suficiencia): _____

Opinión de aplicabilidad: **Aplicable** **Aplicable después de corregir** [] **No aplicable** []

Apellidos y nombres del juez validador. Vallejós Sáenz Oscar Américo

DNI: 28209612

Especialidad del validador: Doctor en economía

15 de octubre del 2021

¹Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
²Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo.
³Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión



Sr. Oscar A. Vallejos Sáenz
Firma del Experto Informante

Juez 2: Mg. Zósimo David Torres Lanasca

ESCUELA DE POSGRADO							
CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS							
DIMENSIONES / ITEMS	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Si	No	Si	No	Si	No	
DIMENSIÓN 1: Elección del material							
01. En los talleres se hace hincapié en la óptima selección del color de lana.	X		X		X		
02. En los talleres del CITE se enseña la forma correcta de seleccionar la lana se realiza considerando la calidad.	X		X		X		
03. Los facilitadores enseñan formas correctas de limpiar la lana.	X		X		X		
04. Los facilitadores instruyen adecuadamente sobre la selección de hilos considerando el color y el grosor.	X		X		X		
05. Se enseña la forma correcta de desechar las porciones de hilos y lanas sucias o mal hiladas.	X		X		X		
DIMENSIÓN 2: Hilado							
06. También enseñan el uso adecuado de la Pushka para realizar el hilado de las lanas.	X		X		X		
07. Los facilitadores instruyen sobre la adecuada forma de realizar el hilado de las lanas, utilizando métodos manuales como ruecas a pedal.	X		X		X		
08. En los talleres se enseña sobre el correcto proceso de hilado realizado por varones y mujeres.	X		X		X		
DIMENSIÓN 3: Torcido							
09. En los talleres se explica claramente la importancia del proceso de torcido utilizando dos hebras de hilo.	X		X		X		
10. Los facilitadores instruyen apropiadamente sobre el proceso de hilado utilizando torno a pedal.	X		X		X		
DIMENSIÓN 4: Enmadejado							
11. Los facilitadores del CITE enseñan cómo elaborar las madejas, considerado el peso correcto.	X		X		X		
12. También se enseña sobre la importancia del proceso de enmadejado en la producción.	X		X		X		
DIMENSIÓN 5: Teñido							
13. Los facilitadores instruyen de forma adecuada sobre la obtención de tintes de calidad, utilizando plantas e insectos.	X		X		X		
14. También instruyen sobre la técnica correcta de sumergimiento de los materiales y la lana en agua hervida.	X		X		X		
15. En los talleres se enseña el uso correcto de colorantes y fijadores de color.	X		X		X		
16. En los talleres se enseña sobre el uso adecuado de colorantes artificiales de calidad para obtener colores de tendencia.	X		X		X		
17. Los facilitadores del CITE orientan sobre el uso adecuado de la olla en el proceso de tintado.	X		X		X		
DIMENSIÓN 6: Lituy							
18. Los facilitadores explican sobre la adecuada preparación de la litukuna en madejas pequeñas y esféricas.	X		X		X		
19. También inciden en la importancia de la forma y tamaño de la litukuna para lograr soltura de las hebras.	X		X		X		
DIMENSIÓN 7: Preparación de la urdimbre							
20. En los talleres se enseña la forma apropiada de preparar los hilos de algodón en ovillos de calidad.	X		X		X		
21. Los facilitadores del CITE instruyen sobre la correcta forma de realizar el torcido, utilizando 6 u 8 hebras.	X		X		X		
DIMENSIÓN 8: Colocado de la urdimbre							
22. Los facilitadores enseñan sobre la correcta forma de preparación de la urdimbre para su colocación en el telar.	X		X		X		
23. También explican sobre la correcta forma de cruzar los hilos para formar la trama.	X		X		X		
24. En los talleres se enseña formas innovadoras de cruce de hilos para lograr diseños creativos.	X		X		X		
DIMENSIÓN 9: Tejido							
25. Los facilitadores enseñan tejidos con formas y diseños innovadores.	X		X		X		
26. Los facilitadores enseñan creativas formas de combinación de hilo para lograr diseños de calidad.	X		X		X		
27. Los facilitadores del CITE enseñan adecuadamente sobre el dominio de la técnica de tejido para el logro de diseños parejos y compactos.	X		X		X		
28. También explican la forma correcta de elaborar bosquejos en hojas milimetradas, para lograr diseños de calidad.	X		X		X		
DIMENSIÓN 10: Acabado							
29. Para lograr un mejor acabado los facilitadores del CITE, instruyen adecuadamente con cortar las urdimbres.	X		X		X		
30. Para lograr mejor acabado los facilitadores enseñan formas correctas de anudar los hilos sueltos del telar.	X		X		X		
31. Para alcanzar un acabado de calidad, los facilitadores enseñan la forma adecuada de realizar limpieza íntegra de impurezas o suciedades.	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): Hay suficiencia

ESCUELA DE POSGRADO							
18. Los facilitadores explican sobre la adecuada preparación de la litukuna en madejas pequeñas y esféricas.	X		X		X		
19. También inciden en la importancia de la forma y tamaño de la litukuna para lograr soltura de las hebras.	X		X		X		
DIMENSIÓN 7: Preparación de la urdimbre							
20. En los talleres se enseña la forma apropiada de preparar los hilos de algodón en ovillos de calidad.	X		X		X		
21. Los facilitadores del CITE instruyen sobre la correcta forma de realizar el torcido, utilizando 6 u 8 hebras.	X		X		X		
DIMENSIÓN 8: Colocado de la urdimbre							
22. Los facilitadores enseñan sobre la correcta forma de preparación de la urdimbre para su colocación en el telar.	X		X		X		
23. También explican sobre la correcta forma de cruzar los hilos para formar la trama.	X		X		X		
24. En los talleres se enseña formas innovadoras de cruce de hilos para lograr diseños creativos.	X		X		X		
DIMENSIÓN 9: Tejido							
25. Los facilitadores enseñan tejidos con formas y diseños innovadores.	X		X		X		
26. Los facilitadores enseñan creativas formas de combinación de hilo para lograr diseños de calidad.	X		X		X		
27. Los facilitadores del CITE enseñan adecuadamente sobre el dominio de la técnica de tejido para el logro de diseños parejos y compactos.	X		X		X		
28. También explican la forma correcta de elaborar bosquejos en hojas milimetradas, para lograr diseños de calidad.	X		X		X		
DIMENSIÓN 10: Acabado							
29. Para lograr un mejor acabado los facilitadores del CITE, instruyen adecuadamente con cortar las urdimbres.	X		X		X		
30. Para lograr mejor acabado los facilitadores enseñan formas correctas de anudar los hilos sueltos del telar.	X		X		X		
31. Para alcanzar un acabado de calidad, los facilitadores enseñan la forma adecuada de realizar limpieza íntegra de impurezas o suciedades.	X		X		X		

Opinión de aplicabilidad: Aplicable Aplicable después de corregir No aplicable

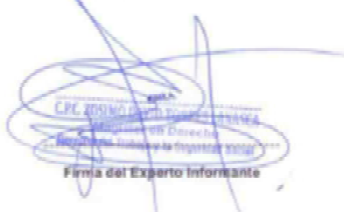
Apellidos y nombres del juez validador: TORRES JARAMBA ZOLA DAVID

DNI: 20088840

Especialidad del validador: MAGISTER EN DERECHO DEL TRABAJO

15 de 10 del 2021

Pertinencia: Item corresponde al concepto teórico formulado.
Relevancia: El item es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo.
Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del item, es conciso, exacto y directo.
Nota: Si fueren, se debe subrayar cuando los items planteados son subítemas para medir la dimensión.


CPC POSGRADO DE LA ESCUELA DE POSGRADO
MAGISTER EN DERECHO DEL TRABAJO
Firma del Experto Informante

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE PRODUCTIVIDAD

DIMENSIONES / ÍTEMS	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Si	No	Si	No	Si	No	
DIMENSIÓN 01: Optimización de la productividad							
01. La cantidad de ventas mensuales de telares, se incrementa sosteniblemente.	X		X		X		
02. El número de telares vendidos a cada cliente se incrementa sosteniblemente.	X		X		X		
03. El número de clientes nuevos, se han venido incrementando de forma significativa.	X		X		X		
04. El número de clientes supera el número de empleados o trabajadores.	X		X		X		
05. Se realiza de forma rápida la entrega de suministros o materias primas.	X		X		X		
06. La calidad de los telares experimenta mejoras.	X		X		X		
07. La cantidad de ventas totales se incrementan sosteniblemente.	X		X		X		
DIMENSIÓN 02: Control de la productividad							
08. El uso controlado de los materiales para la producción textil es el adecuado.	X		X		X		
09. El costo de los suministros son bajos y accesibles.	X		X		X		
10. El porcentaje o cantidad de desperdicios que se genera en el proceso de producción son mínimos.	X		X		X		
11. El número de faltas de los trabajadores son mínimas y no perjudican la productividad de los telares.	X		X		X		
12. La cantidad robos de materiales son casi nulos y no perjudica la productividad de telares.	X		X		X		
13. El control de los insumos permite mejorar la producción de telares.	X		X		X		
DIMENSIÓN 03: Aumento de la productividad							
14. El número de telares producidos por día, se incrementan considerablemente.	X		X		X		
15. La captación de clientes nuevos se debe al atractivo y la calidad de los productos.	X		X		X		
16. El número mensual de telares culminados mejoran significativamente.	X		X		X		
17. El número mensual de telares producidos por cada trabajador se incrementa notablemente.	X		X		X		
18. Mejoran los números de pedidos mensuales realizados.	X		X		X		
19. El número de telares realizados sin retraso se incrementan notablemente.	X		X		X		
20. La producción general de telares se incrementa sosteniblemente.	X		X		X		
21. El número de pedidos de telares se incrementa de forma significativa.	X		X		X		
DIMENSIÓN 04: Disminución de las dificultades							
22. El tiempo de la elaboración de telares ha disminuido notablemente.	X		X		X		
23. La cantidad material desperdiciado en el proceso de producción, son cada vez menos.	X		X		X		
24. El número de tardanzas de los trabajadores son cada vez menos y no afecta el avance de la producción.	X		X		X		

25. Los costos por telares producidos son cada vez más provechosos.	X		X		X		
26. El tiempo de inactividad de los equipos o trabajadores son mínimos.	X		X		X		
27. El número de ausencias mensuales, son favorables y no afectan la producción.	X		X		X		
28. Las materias primas desechadas en el proceso de producción no afectan significativamente a la producción.	X		X		X		
29. El tiempo para producir un telar son fructuosos.	X		X		X		
30. El precio de venta de los telares son accesibles para el cliente.	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): *Hay suficiencia.*

Opinión de aplicabilidad: Aplicable Aplicable después de corregir No aplicable

Apellidos y nombres del juez validador: *JOSÉ MARÍA ZALITO DAVIO*

DNI: 2008840

Especialidad del validador: *MAGISTER EN DERECHO DEL TRABAJO*

15 de 10 del 2021

Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
Relevancia: El ítem es apropiado para representar el componente o dimensión específica del constructo.
Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es preciso, exacto y directo.

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión.

[Firma manuscrita]
CPA JOSÉ MARÍA ZALITO DAVIO
Firma del Experto Informante
Área de Trabajo y la Seguridad Social

Juez 3: Dr. Pelayo Hilario Valenzuela



CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS

DIMENSIONES / ITEMS	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Si	No	Si	No	Si	No	
DIMENSIÓN 1: Elección del material							
01. En los talleres se hace hincapié en la óptima selección del color de lana.	✓		✓		✓		
02. En los talleres del CITE se enseña la forma correcta de seleccionar la lana se realiza considerando la calidad.	✓		✓		✓		
03. Los facilitadores enseñan formas correctas de limpiar la lana.	✓		✓		✓		
04. Los facilitadores instruyen adecuadamente sobre la selección de hilos considerando el color y el grosor.	✓		✓		✓		
05. Se enseña la forma correcta de desechar las porciones de hilos y lanas sucias o mal hiladas.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 2: Hilado							
06. También enseñan el uso adecuado de la Pushka para realizar el hilado de las lanas.	✓		✓		✓		
07. Los facilitadores instruyen sobre la adecuada forma de realizar el hilado de las lanas, utilizando métodos manuales como ruecas a pedal.	✓		✓		✓		
08. En los talleres se enseña sobre el correcto proceso de hilado realizado por varones y mujeres.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 3: Torcido							
09. En los talleres se explica claramente la importancia del proceso de torcido utilizando dos hebras de hilo.	✓		✓		✓		
10. Los facilitadores instruyen apropiadamente sobre el proceso de hilado utilizando torno a pedal.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 4: Enmadrado							
11. Los facilitadores del CITE enseñan cómo elaborar las madejas, considerado el peso correcto.	✓		✓		✓		
12. También se enseña sobre la importancia del proceso de enmadrado en la producción.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 5: Teñido							
13. Los facilitadores instruyen de forma adecuada sobre la obtención de tintes de calidad, utilizando plantas e insectos.	✓		✓		✓		
14. También instruyen sobre la técnica correcta de sumergimiento de los materiales y la lana en agua hervida.	✓		✓		✓		
15. En los talleres se enseña el uso correcto de colorantes y fijadores de color.	✓		✓		✓		
16. En los talleres se enseña sobre el uso adecuado de colorantes artificiales de calidad para obtener colores de tendencia.	✓		✓		✓		
17. Los facilitadores del CITE orientan sobre el uso adecuado de la oña en el proceso de tintado.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 6: Lituzay							



18. Los facilitadores explican sobre la adecuada preparación de la litukuna en madejas pequeñas y esféricas.	✓		✓		✓		
19. También inciden en la importancia de la forma y tamaño de la litukuna para lograr soltura de las hebras.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 7: Preparación de la urdimbre							
20. En los talleres se enseña la forma apropiada de preparar los hilos de algodón en ovillos de calidad.	✓		✓		✓		
21. Los facilitadores del CITE instruyen sobre la correcta forma de realizar el torcido, utilizando 6 u 8 hebras.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 8: Colocado de la urdimbre							
22. Los facilitadores enseñan sobre la correcta forma de preparación de la urdimbre para su colocación en el telar.	✓		✓		✓		
23. También explican sobre la correcta forma de cruzar los hilos para formar la trama.	✓		✓		✓		
24. En los talleres se enseña formas innovadoras de cruce de hilos para lograr diseños creativos.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 9: Tejido							
25. Los facilitadores enseñan tejidos con formas y diseños innovadores.	✓		✓		✓		
26. Los facilitadores enseñan creativas formas de combinación de hilo para lograr diseños de calidad.	✓		✓		✓		
27. Los facilitadores del CITE enseñan adecuadamente sobre el dominio de la técnica de tejido para el logro de diseños parejos y compactos.	✓		✓		✓		
28. También explican la forma correcta de elaborar bosquejos en hojas milimetradas, para lograr diseños de calidad.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 10: Acabado							
29. Para lograr un mejor acabado los facilitadores del CITE, instruyen adecuadamente con cortar las urdimbres.	✓		✓		✓		
30. Para lograr mejor acabado los facilitadores enseñan formas correctas de arufar los hilos sueltos del telar.	✓		✓		✓		
31. Para alcanzar un acabado de calidad, los facilitadores enseñan la forma adecuada de realizar limpieza íntegra de impurezas o suciedades.	✓		✓		✓		

Observaciones (precisar si hay suficiencia):

Hay suficiencia

Opinión de aplicabilidad: Aplicable [X] Aplicable después de corregir [] No aplicable []

Apellidos y nombres del juez validador: Dr. Pelayo Hilario Valenzuela

DNI: 28216089

Especialidad del validador: Dr. en Economía

15 de 10 del 2021

*Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
*Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo.
*Claridad: Se entiende sin dificultad alguno el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo.
Nota: Suficiente, se dio suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión.


Dr. Pelayo Hilario Valenzuela
Firma del Experto Informante
DNI: 28216089

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE PRODUCTIVIDAD

DIMENSIONES / ITEMS	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
	Si	No	Si	No	Si	No	
DIMENSIÓN 01: Optimización de la productividad							
01. La cantidad de ventas mensuales de telares, se incrementa sosteniblemente.	✓		✓		✓		
02. El número de telares vendidos a cada cliente se incrementa sosteniblemente.	✓		✓		✓		
03. El número de clientes nuevos, se han venido incrementando de forma significativa.	✓		✓		✓		
04. El número de clientes supera el número de empleados o trabajadores.	✓		✓		✓		
05. Se realiza de forma rápida la entrega de suministros o materias primas.	✓		✓		✓		
06. La calidad de los telares experimenta mejoras.	✓		✓		✓		
07. La cantidad de ventas totales se incrementan sosteniblemente.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 02: Control de la productividad							
08. El uso controlado de los materiales para la producción textil es el adecuado.	✓		✓		✓		
09. El costo de los suministros son bajos y accesibles.	✓		✓		✓		
10. El porcentaje o cantidad de desperdicios que se genera en el proceso de producción son mínimos.	✓		✓		✓		
11. El número de faltas de los trabajadores son mínimas y no perjudican la productividad de los telares.	✓		✓		✓		
12. La cantidad robos de materiales son casi nulos y no perjudica la productividad de telares.	✓		✓		✓		
13. El control de los insumos permite mejorar la producción de telares.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 03: Aumento de la productividad							
14. El número de telares producidos por día, se incrementan considerablemente.	✓		✓		✓		
15. La captación de clientes nuevos se debe al atractivo y la calidad de los productos.	✓		✓		✓		
16. El número mensual de telares culminados mejoran significativamente.	✓		✓		✓		
17. El número mensual de telares producidos por cada trabajador se incrementa notablemente.	✓		✓		✓		
18. Mejoran los números de pedidos mensuales realizados.	✓		✓		✓		
19. El número de telares realizados sin retraso se incrementan notablemente.	✓		✓		✓		
20. La producción general de telares se incrementa sosteniblemente.	✓		✓		✓		
21. El número de pedidos de telares se incrementa de forma significativa.	✓		✓		✓		
DIMENSIÓN 04: Disminución de las dificultades							
22. El tiempo de la elaboración de telares ha disminuido notablemente.	✓		✓		✓		
23. La cantidad material desperdiciado en el proceso de producción, son cada vez menos.	✓		✓		✓		
24. El número de tardanzas de los trabajadores son cada vez menos y no afecta el avance de la producción.	✓		✓		✓		

25. Los costos por telares producidos son cada vez más provechosos.	✓		✓		✓		
26. El tiempo de inactividad de los equipos o trabajadores son mínimos.	✓		✓		✓		
27. El número de ausencias mensuales, son favorables y no afectan la producción.	✓		✓		✓		
28. Las materias primas desechadas en el proceso de producción no afectan significativamente a la producción.	✓		✓		✓		
29. El tiempo para producir un telar son fructuosos.	✓		✓		✓		
30. El precio de venta de los telares son accesibles para el cliente.	✓		✓		✓		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): Hay Suficiencia

Opinión de aplicabilidad: Aplicable Aplicable después de corregir No aplicable

Apellidos y nombres del juez validador: Dr. Polayo Hilario Calonguela.


DNI: 28216089

Especialidad del validador: Dr. en Economía

15 de 10 del 2021

Pertinencia: El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
Relevancia: El ítem es apropiado para representar al componente e intención aspectos del constructo.
Claridad: Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es preciso, exacto y directo.

Ítem Suficiente: se dice suficiente cuando los ítems poseen un suficiencia para medir la dimensión.


 Dr. Polayo Hilario Calonguela
 Firma del Experto Informante
 DNI: 28216089

Confiabilidad

Valores de alfa de Cronbach

0.90 – 1.00	Muy satisfactoria
0.80 – 0.89	Adecuada
0.70 – 0.79	Moderada
0.60 – 0.69	Baja
< 0.50	No se acepta

Fuente: Hernández y Mendoza (2018)

Fiabilidad para instrumento 1

Estadísticas de fiabilidad

Alfa de Cronbach	N de elementos
.919	31

Estadísticas de total de elemento

	Media de escala si el elemento se ha suprimido	Varianza de escala si el elemento se ha suprimido	Correlación total de elementos corregida	Alfa de Cronbach si el elemento se ha suprimido
Ítem 01	92.54	443.391	.672	.914
Ítem 02	92.56	445.428	.537	.915
Ítem 03	92.69	441.707	.626	.914
Ítem 04	92.44	469.232	.189	.920
Ítem 05	92.44	447.350	.451	.917
Ítem 06	92.50	466.098	.247	.919
Ítem 07	92.42	444.955	.564	.915
Ítem 08	92.35	435.329	.702	.913
Ítem 09	92.81	470.354	.165	.920
Ítem 10	92.79	454.131	.430	.917
Ítem 11	92.10	445.814	.676	.914
Ítem 12	92.37	442.393	.596	.915
Ítem 13	92.40	469.265	.217	.919
Ítem 14	92.06	451.506	.455	.917
Ítem 15	92.81	450.707	.452	.917
Ítem 16	92.46	447.940	.577	.915
Ítem 17	92.33	433.009	.699	.913
Ítem 18	92.38	435.261	.782	.912
Ítem 19	92.52	448.215	.573	.915
Ítem 20	92.40	440.755	.665	.914

Ítem 21	92.42	442.249	.765	.913
Ítem 22	92.75	452.426	.418	.917
Ítem 23	93.00	459.569	.427	.917
Ítem 24	92.38	446.830	.670	.914
Ítem 25	92.15	443.348	.545	.915
Ítem 26	92.65	458.623	.372	.918
Ítem 27	92.50	447.667	.614	.915
Ítem 28	92.19	480.747	-.034	.923
Ítem 29	92.48	479.862	-.022	.923
Ítem 30	92.87	442.197	.711	.913
Ítem 31	92.54	447.626	.605	.915

Fiabilidad para instrumento 2

Estadísticas de fiabilidad

Alfa de Cronbach	N de elementos
.928	30

Estadísticas de total de elemento

	Media de escala si el elemento se ha suprimido	Varianza de escala si el elemento se ha suprimido	Correlación total de elementos corregida	Alfa de Cronbach si el elemento se ha suprimido
Ítem 01	88.42	433.582	.473	.926
Ítem 02	88.15	425.819	.712	.923
Ítem 03	87.92	419.367	.662	.924
Ítem 04	88.37	445.491	.500	.926
Ítem 05	88.50	420.373	.732	.923
Ítem 06	88.37	429.687	.573	.925
Ítem 07	88.19	436.707	.543	.925
Ítem 08	88.37	418.236	.726	.923
Ítem 09	88.29	426.562	.667	.924
Ítem 10	88.48	439.509	.511	.926
Ítem 11	88.00	425.961	.676	.924
Ítem 12	87.98	415.902	.780	.922
Ítem 13	88.15	423.584	.628	.924
Ítem 14	88.29	437.660	.556	.925
Ítem 15	88.83	461.989	-.023	.932
Ítem 16	88.77	441.710	.362	.928
Ítem 17	88.21	430.876	.589	.925
Ítem 18	88.71	457.935	.049	.932
Ítem 19	88.58	457.504	.059	.931
Ítem 20	88.48	427.627	.589	.925
Ítem 21	88.04	432.979	.491	.926
Ítem 22	87.90	431.736	.625	.925
Ítem 23	88.00	424.902	.603	.925
Ítem 24	87.94	443.820	.363	.928
Ítem 25	87.77	437.122	.427	.927
Ítem 26	88.23	437.083	.398	.927
Ítem 27	88.21	435.033	.490	.926
Ítem 28	87.87	420.982	.720	.923
Ítem 29	88.19	416.041	.755	.922
Ítem 30	88.15	432.603	.597	.925

Normalidad de los datos

Prueba de bondad y ajuste

Hi: La muestra no se asemeja a una distribución normal

Ho: La muestra se asemeja a una distribución normal

Tabla 13

Pruebas de normalidad

	Kolmogorov-Smirnov		
	Estadístico	gl	P valor
Programa de mejora de procesos productivos	.160	219	.000
Productividad	.185	219	.000
D1: Optimización de productividad	.192	219	.000
D2: Control de la productividad	.214	219	.000
D3: Aumento de la productividad	.199	219	.000
D4: Disminución de las dificultades	.103	219	.000

Teniendo en cuenta que el tamaño de la muestra > 50 datos, se aplicó la prueba de Kolmogorov-Smirnov, de esta forma se hallaron P valores $< .05$, los cuales permitieron afirmar que los datos de la muestra no se asemejan a una distribución normal, de esta forma, para el contraste de hipótesis se aplicaron métodos estadísticos no paramétricos, como la prueba de correlación Rho de Spearman.

Carta de aceptación

	PERÚ Ministerio de Comercio Exterior y Turismo	Viceministerio de Turismo	Dirección de Centros de Innovación Tecnológica de Artesanía y Turismo	 Minicetur 2000-2021	<small>Proceso digitalizado por el Sistema Nacional de Gestión de Documentos Electrónicos de Gobierno (SNGDEG) - Mincetur</small>
---	--	---------------------------	---	---	---

"Decenio de la Igualdad de Oportunidades para Mujeres y Hombres"
"Año del Bicentenario del Perú: 200 años de Independencia"

San Isidro, 23 de noviembre de 2021

CARTA N° 001 - 2021 - MINCETUR/VMT/DGA/DCITAT

Señora
RUTH ANGELICA CHICAMA BECERRA
Coordinadora General del programa Posgrado Semipresencial
UNIVERSIDAD CESAR VALLEJO S.A.C.
Av. Alfredo Mendiolá 6232
Lima/Lima/Los Olivos

Asunto : Facilidades de Ingreso
Referencia : Carta P. 462-2021-UCV-EPG-SP

Es grato dirigirme a usted, en atención a su carta, mediante el cual nos presenta a la Sra. Torres Rivero Rocío Edith, estudiante de la Universidad Cesar Vallejo, con código de matrícula N° 7002535490, del programa de Maestría en Gestión Pública; en modalidad semipresencial del semestre 2021-II; quien se encuentra desarrollando el trabajo de investigación para su tesis titulado "PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS Y LA PRODUCTIVIDAD EN ARTESANOS TEXTILEROS ADSCRITOS AL CITE AYACUCHO – 2021".

En tal sentido, se le autoriza a la estudiante a Ingresar a nuestra Institución, con la finalidad de obtener la información para el trabajo de Investigación de su Tesis.

Sin otro particular, hago propicia la oportunidad para reiterarle mi mayor consideración y estima.

Atentamente,

Firmado digitalmente
CYNTHIA BEATRIZ ZAVALLA PUCCIO
Directora de la Dirección de Centros de Innovación Tecnológica de Artesanía y Turismo
Ministerio de Comercio Exterior y Turismo - MINCETUR

Adj. Carta de presentación N° 462-2021_Cesar vallejo
Expediente N° 1435672
fin



Esta es un copia auténtica imprimible de un documento electrónico archivado en el Ministerio de Comercio Exterior y Turismo, aplicando lo dispuesto por el Art. 25 de D.S. 070-2013-PCM y la Tercera Disposición Complementaria Final de D.S. 005-2016-PCM. Su autenticidad e integridad pueden ser contrastadas a través de la siguiente dirección web: <http://consultasenlinea.mincetur.gob.pe/verifica> e ingresando la siguiente clave: SPNL822

Ca. Uno Oeste 060, Urb. Corpeac - San Isidro, Lima 27, Perú

	PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS																			PRODUCTIVIDAD																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	Elección de material				Hilado				Tercido amolado				Tejido				Lityo			Cada de la cada de la cada				Tejido				Acabado		Optimización de productividad				Control de la productividad				Aumento de la productividad				Disminución de las dificultades																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
	W1	W2	W3	W4	W5	W6	W7	W8	W9	W10	W11	W12	W13	W14	W15	W16	W17	W18	W19	W20	W21	W22	W23	W24	W25	W26	W27	W28	W29	W30	W31	W32	W33	W34	W35	W36	W37	W38	W39	W40	W41	W42	W43	W44	W45	W46	W47	W48	W49	W50	W51	W52	W53	W54	W55	W56	W57	W58	W59	W60	W61	W62	W63	W64	W65	W66	W67	W68	W69	W70	W71	W72	W73	W74	W75	W76	W77	W78	W79	W80	W81	W82	W83	W84	W85	W86	W87	W88	W89	W90	W91	W92	W93	W94	W95	W96	W97	W98	W99	W100	W101	W102	W103	W104	W105	W106	W107	W108	W109	W110	W111	W112	W113	W114	W115	W116	W117	W118	W119	W120	W121	W122	W123	W124	W125	W126	W127	W128	W129	W130	W131	W132	W133	W134	W135	W136	W137	W138	W139	W140	W141	W142	W143	W144	W145	W146	W147	W148	W149	W150	W151	W152	W153	W154	W155	W156	W157	W158	W159	W160	W161	W162	W163	W164	W165	W166	W167	W168	W169	W170	W171	W172	W173	W174	W175	W176	W177	W178	W179	W180	W181	W182	W183	W184	W185	W186	W187	W188	W189	W190	W191	W192	W193	W194	W195	W196	W197	W198	W199	W200	W201	W202	W203	W204	W205	W206	W207	W208	W209	W210	W211	W212	W213	W214	W215	W216	W217	W218	W219	W220	W221	W222	W223	W224	W225	W226	W227	W228	W229	W230	W231	W232	W233	W234	W235	W236	W237	W238	W239	W240	W241	W242	W243	W244	W245	W246	W247	W248	W249	W250	W251	W252	W253	W254	W255	W256	W257	W258	W259	W260	W261	W262	W263	W264	W265	W266	W267	W268	W269	W270	W271	W272	W273	W274	W275	W276	W277	W278	W279	W280	W281	W282	W283	W284	W285	W286	W287	W288	W289	W290	W291	W292	W293	W294	W295	W296	W297	W298	W299	W300	W301	W302	W303	W304	W305	W306	W307	W308	W309	W310	W311	W312	W313	W314	W315	W316	W317	W318	W319	W320	W321	W322	W323	W324	W325	W326	W327	W328	W329	W330	W331	W332	W333	W334	W335	W336	W337	W338	W339	W340	W341	W342	W343	W344	W345	W346	W347	W348	W349	W350	W351	W352	W353	W354	W355	W356	W357	W358	W359	W360	W361	W362	W363	W364	W365	W366	W367	W368	W369	W370	W371	W372	W373	W374	W375	W376	W377	W378	W379	W380	W381	W382	W383	W384	W385	W386	W387	W388	W389	W390	W391	W392	W393	W394	W395	W396	W397	W398	W399	W400	W401	W402	W403	W404	W405	W406	W407	W408	W409	W410	W411	W412	W413	W414	W415	W416	W417	W418	W419	W420	W421	W422	W423	W424	W425	W426	W427	W428	W429	W430	W431	W432	W433	W434	W435	W436	W437	W438	W439	W440	W441	W442	W443	W444	W445	W446	W447	W448	W449	W450	W451	W452	W453	W454	W455	W456	W457	W458	W459	W460	W461	W462	W463	W464	W465	W466	W467	W468	W469	W470	W471	W472	W473	W474	W475	W476	W477	W478	W479	W480	W481	W482	W483	W484	W485	W486	W487	W488	W489	W490	W491	W492	W493	W494	W495	W496	W497	W498	W499	W500	W501	W502	W503	W504	W505	W506	W507	W508	W509	W510	W511	W512	W513	W514	W515	W516	W517	W518	W519	W520	W521	W522	W523	W524	W525	W526	W527	W528	W529	W530	W531	W532	W533	W534	W535	W536	W537	W538	W539	W540	W541	W542	W543	W544	W545	W546	W547	W548	W549	W550	W551	W552	W553	W554	W555	W556	W557	W558	W559	W560	W561	W562	W563	W564	W565	W566	W567	W568	W569	W570	W571	W572	W573	W574	W575	W576	W577	W578	W579	W580	W581	W582	W583	W584	W585	W586	W587	W588	W589	W590	W591	W592	W593	W594	W595	W596	W597	W598	W599	W600	W601	W602	W603	W604	W605	W606	W607	W608	W609	W610	W611	W612	W613	W614	W615	W616	W617	W618	W619	W620	W621	W622	W623	W624	W625	W626	W627	W628	W629	W630	W631	W632	W633	W634	W635	W636	W637	W638	W639	W640	W641	W642	W643	W644	W645	W646	W647	W648	W649	W650	W651	W652	W653	W654	W655	W656	W657	W658	W659	W660	W661	W662	W663	W664	W665	W666	W667	W668	W669	W670	W671	W672	W673	W674	W675	W676	W677	W678	W679	W680	W681	W682	W683	W684	W685	W686	W687	W688	W689	W690	W691	W692	W693	W694	W695	W696	W697	W698	W699	W700	W701	W702	W703	W704	W705	W706	W707	W708	W709	W710	W711	W712	W713	W714	W715	W716	W717	W718	W719	W720	W721	W722	W723	W724	W725	W726	W727	W728	W729	W730	W731	W732	W733	W734	W735	W736	W737	W738	W739	W740	W741	W742	W743	W744	W745	W746	W747	W748	W749	W750	W751	W752	W753	W754	W755	W756	W757	W758	W759	W760	W761	W762	W763	W764	W765	W766	W767	W768	W769	W770	W771	W772	W773	W774	W775	W776	W777	W778	W779	W780	W781	W782	W783	W784	W785	W786	W787	W788	W789	W790	W791	W792	W793	W794	W795	W796	W797	W798	W799	W800	W801	W802	W803	W804	W805	W806	W807	W808	W809	W810	W811	W812	W813	W814	W815	W816	W817	W818	W819	W820	W821	W822	W823	W824	W825	W826	W827	W828	W829	W830	W831	W832	W833	W834	W835	W836	W837	W838	W839	W840	W841	W842	W843	W844	W845	W846	W847	W848	W849	W850	W851	W852	W853	W854	W855	W856	W857	W858	W859	W860	W861	W862	W863	W864	W865	W866	W867	W868	W869	W870	W871	W872	W873	W874	W875	W876	W877	W878	W879	W880	W881	W882	W883	W884	W885	W886	W887	W888	W889	W890	W891	W892	W893	W894	W895	W896	W897	W898	W899	W900	W901	W902	W903	W904	W905	W906	W907	W908	W909	W910	W911	W912	W913	W914	W915	W916	W917	W918	W919	W920	W921	W922	W923	W924	W925	W926	W927	W928	W929	W930	W931	W932	W933	W934	W935	W936	W937	W938	W939	W940	W941	W942	W943	W944	W945	W946	W947	W948	W949	W950	W951	W952	W953	W954	W955	W956	W957	W958	W959	W960	W961	W962	W963	W964	W965	W966	W967	W968	W969	W970	W971	W972	W973	W974	W975	W976	W977	W978	W979	W980	W981	W982	W983	W984	W985	W986	W987	W988	W989	W990	W991	W992	W993	W994	W995	W996	W997	W998	W999	W1000	W1001	W1002	W1003	W1004	W1005	W1006	W1007	W1008	W1009	W1010	W1011	W1012	W1013	W1014	W1015	W1016	W1017	W1018	W1019	W1020	W1021	W1022	W1023	W1024	W1025	W1026	W1027	W1028	W1029	W1030	W1031	W1032	W1033	W1034	W1035	W1036	W1037	W1038	W1039	W1040	W1041	W1042	W1043	W1044	W1045	W1046	W1047	W1048	W1049	W1050	W1051	W1052	W1053	W1054	W1055	W1056	W1057	W1058	W1059	W1060	W1061	W1062	W1063	W1064	W1065	W1066	W1067	W1068	W1069	W1070	W1071	W1072	W1073	W1074	W1075	W1076	W1077	W1078	W1079	W1080	W1081	W1082	W1083	W1084	W1085	W1086	W1087	W1088	W1089	W1090	W1091	W1092	W1093	W1094	W1095	W1096	W1097	W1098	W1099	W1100	W1101	W1102	W1103	W1104	W1105	W1106	W1107	W1108	W1109	W1110	W1111	W1112	W1113	W1114	W1115	W1116	W1117	W1118	W1119	W1120	W1121	W1122	W1123	W1124	W1125	W1126	W1127	W1128	W1129	W1130	W1131	W1132	W1133	W1134	W1135	W1136	W1137	W1138	W1139	W1140	W1141	W1142	W1143	W1144	W1145	W1146	W1147	W1148	W1149	W1150	W1151	W1152	W1153	W1154	W1155	W1156	W1157	W1158	W1159	W1160	W1161	W1162	W1163	W1164	W1165	W1166	W1167	W1168	W1169	W1170	W1171	W1172	W1173	W1174	W1175	W1176	W1177	W1178	W1179	W1180	W1181	W1182	W1183	W1184	W1185	W1186	W1187	W1188	W1189	W1190	W1191	W1192	W1193	W1194	W1195	W1196	W1197	W1198	W1199	W1200	W1201	W1202	W1203	W1204	W1205	W1206	W1207	W1208	W1209	W1210	W1211	W1212	W1213	W1214	W1215	W1216	W1217	W1218	W1219	W1220	W1221	W1222	W1223	W1224	W1225	W1226	W1227	W1228	W1229	W1230	W1231	W1232	W1233	W1234	W1235	W1236	W1237	W1238	W1239	W1240	W1241	W1242	W1243	W1244	W1245	W1246	W1247	W1248	W1249	W1250	W1251	W1252	W1253	W1254	W1255	W1256	W1257	W1258	W1259	W1260	W1261	W1262	W1263	W1264	W1265	W1266	W1267	W1268	W1269	W1270	W1271	W1272	W1273	W1274	W1275	W1276	W1277	W1278	W1279	W1280	W1281	W1282	W1283	W1284	W1285	W1286	W1287	W1288	W1289	W1290	W1291	W1292	W1293	W1294	W1295	W1296	W1297	W1298	W1299	W1300	W1301	W1302	W1303	W1304	W1305	W1306	W1307	W1308	W1309	W1310	W1311	W1312	W1313	W1314	W1315	W1316	W1317	W1318	W1319	W1320	W1321

Carta de presentación



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO



"Año del Bicentenario del Perú: 200 años de Independencia"

Lima, 12 de octubre de 2021

Carta P. 462-2021-UCV-EPG-SP

Mg.

CYNTHIA BEATRIZ ZAVALLA FUCCIO

Directora de la Dirección de Centros de Innovación Tecnológica de Artesanía y Turismo -
MINCETUR

MINISTERIO DE COMERCIO EXTERIOR Y TURISMO-MINCETUR

De mi mayor consideración:

Es grato dirigirme a usted, para presentar a TORRES RIVERO, ROCIO EDITH; identificado(a) con DNI/CE N° 70050614 y código de matrícula N° 7002535490; estudiante del programa de MAESTRÍA EN GESTIÓN PÚBLICA en modalidad semipresencial del semestre 2021-II quien, en el marco de su tesis conducente a la obtención de su grado de MAESTRO(A), se encuentra desarrollando el trabajo de investigación (tesis) titulado:

**PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS Y LA PRODUCTIVIDAD EN ARTESANOS
TEXTILEROS ADSCRITOS AL CITE AYACUCHO – 2021**

En este sentido, solicito a su digna persona facilitar el acceso a nuestro(a) estudiante, a fin que pueda obtener información en la institución que usted representa, siendo nuestro(a) estudiante quien asume el compromiso de alcanzar a su despacho los resultados de este estudio, luego de concluir con el desarrollo del trabajo de investigación (tesis).

Agradeciendo la atención que brinde al presente documento, hago propicia la oportunidad para expresarle los sentimientos de mi mayor consideración.

Atentamente,

Ruth Angélica Chicana Becerra
Coordinadora General de Programas de Posgrado Semipresenciales
Universidad César Vallejo

Somos la universidad de los
que quieren salir adelante.



ucv.edu.pe

Baremos

Baremos para el Programa de mejora de procesos productivos

	D1: Elección del material	D2: Hilado	D3: Torcido	D4: Enmadejado	D5: Teñido	D6: Lituay	D7: Preparación de la urdimbre	D8: Colocado de la urdimbre	D9: Tejido	D10: Acabado	PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS
	1	8	5	2	3	10	3	3	7	5	62
	5	8	5	2	3	10	3	3	9	6	67
	10	10	6	3	4	11	3	3	9	6	70
	15	10	6	4	4	12	4	3	9	6	72
	20	10	6	4	4	12	5	3	10	7	74
	25	10	6	4	4	13	5	3	11	8	78
	30	11	7	5	5	14	6	4	12	9	82
	35	11	7	5	5	14	6	4	12	9	82
	40	11	7	5	5	16	6	4	12	9	85
	45	11	8	5	5	16	6	5	13	9	86
Pc	50	12	8	5	7	16	6	6	13	10	88
	55	12	8	5	7	16	6	6	13	11	95
	60	14	8	5	7	17	6	6	14	12	100
	65	15	9	5	8	19	7	6	14	12	103
	70	16	10	6	8	19	7	6	14	13	107
	75	17	11	7	9	20	8	7	15	14	111
	80	17	12	7	9	20	8	8	15	14	115
	85	18	12	9	9	20	9	8	16	14	116
	90	18	12	9	9	21	9	9	17	14	121
	95	19	14	9	9	21	9	9	17	14	122

Baremos para productividad

	D1: Optimización de productividad	D2: Control de la productividad	D3: Aumento de la productividad	D4: Disminución de las dificultades	PRODUCTIVIDAD
	1	13	11	14	54
	5	13	11	15	56
	10	15	12	16	61
	15	15	12	17	64
	20	15	12	17	69
	25	17	12	18	70
	30	18	13	19	76
	35	18	13	19	79
	40	18	13	19	79
Percentiles	45	23	16	20	81
	50	24	16	23	84
	55	24	19	25	103
	60	25	22	27	108
	65	25	22	28	108
	70	25	23	28	110
	75	26	24	29	111
	80	27	24	31	113
	85	27	24	32	116
	90	27	25	34	116
	95	29	27	34	125

Tablas de análisis descriptivos

Tabla 14

Programa de mejora de procesos productivos

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	62	28%
	Moderado	95	43%
	Eficiente	62	28%
	Total	219	100%

Tabla 15

D1: Elección del material

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	58	26%
	Moderado	101	46%
	Eficiente	60	27%
	Total	219	100%

Tabla 16

D2: Hilado

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	77	35%
	Moderado	87	40%
	Eficiente	55	25%
	Total	219	100%

Tabla 17

D3: Torcido

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	98	45%
	Moderado	61	28%
	Eficiente	60	27%
	Total	219	100.0

Tabla 18
D4: Enmadejado

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	78	36%
	Moderado	78	36%
	Eficiente	63	29%
	Total	219	100%

Tabla 19
D5: Teñido

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	49	22%
	Moderado	104	47%
	Eficiente	66	30%
	Total	219	100%

Tabla 20
D6: Lituay

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	82	37%
	Moderado	86	39%
	Eficiente	51	23%
	Total	219	100%

Tabla 21
D7: Preparación de la urdimbre

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	67	31%
	Moderado	60	27%
	Eficiente	92	42%
	Total	219	100%

Tabla 22
D8: Colocado de la urdimbre

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	53	24%
	Moderado	102	47%
	Eficiente	64	29%
	Total	219	100%

Tabla 23
D9: Tejido

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	67	31%
	Moderado	98	45%
	Eficiente	54	25%
	Total	219	100%

Tabla 24
D10: Acabado

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	72	33%
	Moderado	91	42%
	Eficiente	56	26%
	Total	219	100%

Tabla 25
Productividad

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	56	26%
	Moderado	100	46%
	Eficiente	63	29%
	Total	219	100%

Tabla 26
D1: Optimización de productividad

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	66	30%
	Moderado	100	46%
	Eficiente	53	24%
	Total	219	100%

Tabla 27
D2: Control de la productividad

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	68	31%
	Moderado	91	42%
	Eficiente	60	27%

	Total	219	100%
--	-------	-----	------

Tabla 28

D3: Aumento de la productividad

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	63	29%
	Moderado	92	42%
	Eficiente	64	29%
	Total	219	100%

Tabla 29

D4: Disminución de las dificultades

		Frecuencia	Porcentaje
Válido	Deficiente	58	26%
	Moderado	116	53%
	Eficiente	45	21%
	Total	219	100%



AUTORIZACIÓN DE LA ORGANIZACIÓN PARA PUBLICAR SU IDENTIDAD EN LOS RESULTADOS DE LAS INVESTIGACIONES

Datos Generales

Nombre de la Organización:	RUC: 20504774288
CITE AYACUCHO - MINCETUR	
Cargo del Titular o Representante legal: Director General de Artesanía del MINCETUR	
Nombres y Apellidos Fidel Aresio Salas Herrera	DNI: 02154446

Consentimiento:

De conformidad con lo establecido en el artículo 7º, literal “f” del Código de Ética en Investigación de la Universidad César Vallejo (*), autorizo [X], publicar LA IDENTIDAD DE LA INSTITUCIÓN, en la cual se lleva a cabo la investigación:

Nombre del Trabajo de Investigación	
PROGRAMA DE MEJORA DE PROCESOS PRODUCTIVOS Y LA PRODUCTIVIDAD EN ARTESANOS TEXTILEROS ADSCRITOS AL CITE AYACUCHO, 2021	
Nombre del Programa Académico: MAESTRÍA EN GESTIÓN PÚBLICA	
Autor: Nombres y Apellidos ROCIO EDITH TORRES RIVERO	DNI: 70050614

En caso de autorizarse, soy consciente que la investigación será alojada en el Repositorio Institucional de la UCV, la misma que será de acceso abierto para los usuarios y podrá ser referenciada en futuras investigaciones, dejando en claro que los derechos de propiedad intelectual corresponden exclusivamente al autor (a) del estudio.

Lugar y Fecha: Lima, 01/03/2022



Firmado digitalmente por SALAS HERRERA
Fidel Aresio FAU 20504774288 soft
Motivo: Documento Electrónico
Fecha: 2022/03/01 18:40:11-0500

Firma: _____

(Titular o Representante legal de la Institución)

(*) Código de Ética en Investigación de la Universidad César Vallejo-Artículo 7º, literal “ f ” **Para difundir o publicar los resultados de un trabajo de investigación es necesario mantener bajo anonimato el nombre de la institución donde se llevó a cabo el estudio, salvo el caso en que haya un acuerdo formal con el gerente o director de la organización, para que se difunda la identidad de la institución.** Por ello, tanto en los proyectos de investigación como en los informes o tesis, no se deberá incluir la denominación de la organización, pero sí será necesario describir sus características.