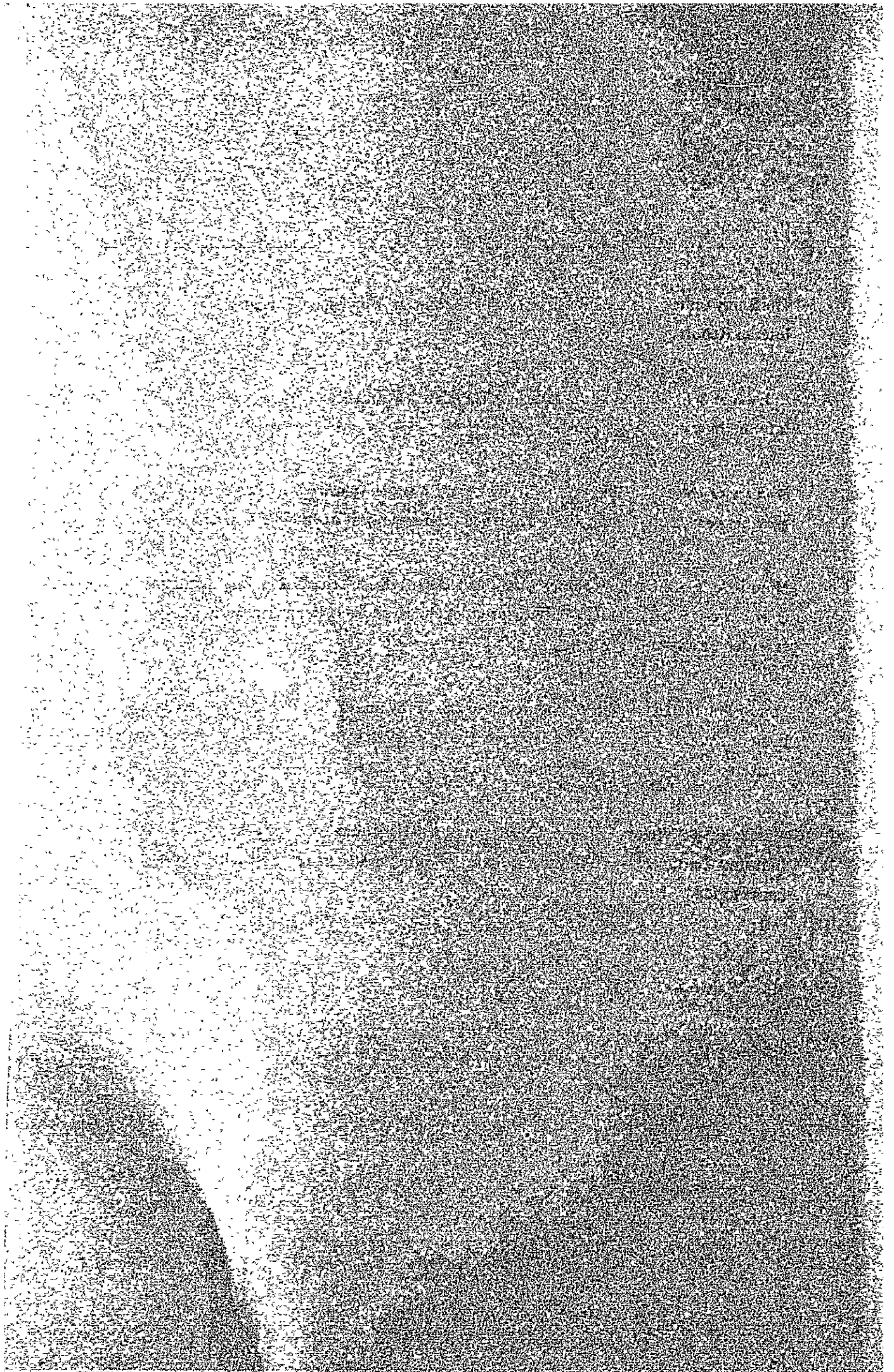


ANNEX

- I. The Study on the Textile Industry Development in the Republic of Paraguay
Interim Report
- II. El Estudio del Desarrollo de la Industria Textil en la Republica del Paraguay
Informe Interin
- III. Minutes of the Discussion on the Study on the Textile Industry Development in Para-
guay between the Japanese Study Team and the Paraguayan Authorities Concerned
- IV. Minuta de las Discusiones sobre Estudio del Desarrollo de la Industria Textil en Para-
guay entre las Autoridades Concernientes del Gobierno de la Republica de Paraguay y
la Mision Japonesa del Estudio
- V. Minutes of the Discussion on the Result of the Study on the Textile Industry Develop-
ment in Paraguay between the Japanese Study Team and the Paraguayan Authorities
Concerned
- VI. Minuta de las Reuniones sobre el Resultado del Estudio sobre el Desarrollo de la
Industria Textil en la Republica del Paraguay entre la Mision Japonesa del Estudio y
las Autoridades Paraguayas Concernients



ANNEX I

THE STUDY
ON
THE TEXTILE INDUSTRY DEVELOPMENT
IN
THE REPUBLIC OF PARAGUAY

INTERIM REPORT

10 DECEMBER, 1980

THE STUDY TEAM

JAPAN INTERNATIONAL COOPERATION AGENCY

1. Preface

The Japanese Study Team (hereinafter referred to as "the Study Team") sent by Japan International Cooperation Agency (JICA) stayed in Paraguay from November 17, 1980 to December 12, 1980 and carried out the field survey for the textile industry development (mainly cotton industry) there.

The Study Team visited thirteen (13) textile factories (including some ginnery- refer to appendix) and exchanged views on the textile industry development with their managers as well as the authorities concerned in Paraguayan government during their stay. and the Study Team collected the relevant materials and data.

Based on the result of this field survey, the Study Team has had the following views on the textile industry in Paraguay.

2. Economic and Social Outlook

Recently economic growth in Paraguay is favorable.

According to the data of F.I.C. , the average annual growth rate in Gross National Product grew highly as follows:

1977:	7.6%
1978:	10.6%
1979:	9.0%

It seems that above mentioned growth rate is the highest in Latin America. There are two factors in this growth. One is the increase of agricultural product owing to the acreage expansion under cultivation. Another is the growth of construction sector dependent on the dam construction.

According to the data of the Central Bank of Paraguay, the amount of agricultural products rose by 8.1% in average annual from 1977 to 1979. Soybean and cotton are representative of these agricultural products.

The growth of construction sector rose by 31.2% in average annual from 1977 to 1979 owing to the dam construction of Itaipú and Yacyretá.

Paraguay exports agricultural products mainly, and imports fuel, machinery, materials and equipments of transport etc. in trade sector.

Articles of export have a variety extensively as consist of soybean, wood, tobacco and coffee. According to the data of the Central Bank of Paraguay, especially cotton occupied 32.0% of the total amount of exportation, and ranked first in 1979. The government attaches importance to following agricultural policies in order to support cotton farmers.

(1) Finance for the purpose of land cultivation and technical introduction.

(2) Reduction of transport cost owing to the adjustment of road and river transport.

In order to promote National Development Plan which has substitution of import and promotion of export as its basic strategy, the government makes special effort to promote textile industry which is represented by cotton industry.

3. Present Status of Production of Cotton

According to the information of O.F.A.T., the production of cotton in 1978/79 is as follows:

Area under cultivation: about 280.000 ha.

Amount of production: about 250.000 tons.

Yield: 874 kg. per 1 ha.

10 years ago, the production of cotton in 1968/69 was as follows:

Area under cultivation : 60.000 ha.

Amount of production: 41.000 tons.

Yield : 675 kg. per 1 ha.

Production of Cotton in 1978/79 is about five times in its area under cultivation and about six times in its amount of production as compared with in 1968/69.

It's factor is as follows:

(1) Development of new seed of Reba B-50 and Reba P-279.

(2) Seed control by O.F.A.T.

(3) Finance and technical aid for cotton farmers.

Especially Reba P-279 is superior in yield per area of hectare and is suitable for picking by hand as well as by machine. It seems that Reba P-279 will be representative of seed in its ability of production and quality in Paraguay hereafter.

Especially cotton of la Cormena is estimated highly by each ginnery. According to the data of O.F.A.T., the area under cultivation in this year is about 350.000 ha., and amount of production is expected to be over 300.000 tons, most of seeds are Reba P-279.

According to the data of the Central Bank of Paraguay, the amount of production in 1979 is about 73,00 tons in ginned cotton and occupies 32 % of the total amount of exportation.

There seems to be some active enterprises which plan to increase the value of cotton by producing yarn, whose object is to produce some yarn of coarse count, and it seems to take some times to produce the yarn of fine count.

4. Present Condition in Cotton Textile Industry

According to the material of the Central Bank in Paraguay, the domestic production of cotton manufactures was about US\$ 31,000,000 in 1979, and this value is twice as large as in 1977. Similarly the import of them has also increased and was some US\$ 400,000 in 1979, about a little over one per cent of the domestic production. While the export of them was more than the import of them from 1975 to 1978, it decreased considerably in 1979.

The Study Team tried to calculate the domestic demand of cotton manufactures using these figures. As a result, their market in Paraguay is estimated to be about US\$ 32,000,000.

Consequently the annual consumption per capita is US\$ 10.6.

According to the official statistics, the domestic consumption of cotton manufactures is supplied by the domestic production of them and Paraguay hardly exports them. But the Study Team got the following information in this field survey: Paraguayan is apt to buy the foreign products, the trade that can not take statistics exists and there are not statistics of each cotton manufacture. Accordingly, it is necessary to analyze the information --- for example, using foreign trade statistics and statistics on expenditure for consumption and so forth --- and to make actual situation of cotton textile industry clearly.

5. Diagnosis of the Private companies

The Study Team inspected and diagnosed nine (9) companies (including three (3) main textile companies in Paraguay) and visited other four (4) factories (ginneries and sewings) during their stay. Based on the result of this inspection, the Study has had some opinions to these factories.

The summary is as follows:

The present status of textile industry in Paraguay is serious because of an inflow of foreign products as high-grade goods imported from developed countries and low-grade ones imported from neighbouring countries. Owing to the increase in Stocks, a lot of companies are obliged reduced operation of factories.

Though the equipments of their factories superannuated in general, the investments in equipments are small except a plan for a newly-founded spinning mill by ginnery.

Meanwhile, many textile companies can not produce goods on a large scale because of limited market with around three million population as well as the competition with importation.

Nevertheless they are lacking control technique for operation. Besides, it seems that many workers work for these companies lack relevant knowledge and skill. Therefore, it may be said that the textile industry in Paraguay has a lag from the viewpoints of productivity and quality in the world. It is necessary to educate the middle administrators and workers hereafter.

The summary in the fields of spinning, weaveng, knitting, and dyeing and finishing is as follows:

(1) Spinning

a. Facilities

In general, equipments manufactured twenty or thirty years ago are operated in the spinning mills in Paraguay. Some main factories renewed equipments or installed more machines, but those cases are not so much.

Most of managers who operate a spinning mill in other countries tend to install a new machine or to renew a part of machine in their factories. But a lot of managers in Paraguay use the machines without doing them. If they renew a part of their machines, they will be able to produce more goods. By way of example for renewing a part of machine, the Study

Team found that there are some ring spinning frames without pneumafil equipment which are unexceptable in general.

b. Productivity

It may be said that the level of productivity in textile industry in Paraguay is low. But the Study Team observed that the quality of workers is high in some ginneries and sewing factory. And so this problem is solved if manager adequately educate their workers.

Besides, the consciousness and effort of operators who maintain capacity of their machines are insufficient. Consequently, most of their machines are operating at low speed and low efficiency.

c. Products and Quality

In general, most of products manufactured in Paraguay are coarse count. But quality of raw cotton has made rapid progress, so producing upper-class count of yarn is possible in future. We can state the following reasons for obstructing to upgrade of the products, first, the raw cotton consumption rate to produce a unit volume of yarn is too high, secondly, textile companies in Paraguay tend to even use short fiber and unmatute fiber.

Under present condition, Paraguay yarns can not compete with foreign ones and are not used for various purposes.

And there is no room for spreading the domestic demands. It is necessary for Paraguay textile industry to have high control technique for operation.

d. Costs

It may be said that companies need not a redemption fund as most of existing equipments have operated for a long time. But as the labor productivity is low, it seems that cost for labor in Faraguay is equal to in the developed countries. The competitiveness in cost for the Paraguayan yarn would not be prospective in viewpoint of the structure of yarn count in the world market.

(2) Weaving

a. Facilities

It seems to be good that some leading enterprises introduced new weaving machines. But facilities of other enterprises are superannuated remarkably, that is, the spare parts for those machines are no longer available and also main metals and shafts have been worn severely. It is expected to change those machines gradually hereafter.

b. Productivity

As for the rate of operation of looms, it maintained over 90 % in some factories by abundant workers, while most of factories are maintained at the range of about 50 - 70 %, therefore condition for operation is generally bad.

They have insufficient stock of spare parts, fault in adjustment and imperfection of automatic equipment etc. as the problems relating to facilities, and they have some machines not in well running, shortage of patrol by the workers, the defect and the incompletely wound beams etc. as the problems relating to operation.

c. Products and Quality

In small factory, the Study Team found many defects on the thick woven fabric (deck - chair, blanket, mantle, bed -cover, towel and bag etc.). These defects are caused due to lack of sizing process and dropper. Also their products have a lot of fluffs, besides, their quality is poor in general due to lack of the next-process of yarn dying.

Large companies hold some sizing machines, and excepting one company, they weave many products of a wide range from thick cloth to thin cloth (denim, working wear, panta-loon, sheeting, shirting, poplin and fancy fabric etc.) extensively.

The quality seems to be tolerable, but there are some defects of double pick, lashing -in and filling bar in filling part, as well as mis-draw, temple mark and warp float in warping part, and also there are yarn defects of nepped yarn and slubbed yarn etc. Therefore, their export neither their deliver to domestic sewing is difficult under the existing conditions.

Especially to say ,in all factories the standards of quality which must be inspected in each process are not clearly defined, consequently many products flow to the next process without inspection, and come into the market as it is. It is desirable to establish the standards of quality control in each process.

d. Cost

It seems that a ratio of labor (man - hour) to production per unit product is extremely high as every mills have too many workers without exception ,and consequently that a ratio of labor cost to production cost per unit production is high even if an average wage of workers is low .Moreover, as energy cost is high compared with one in Japan, the positive promotion of countermeasures for personnel cut and saving energy should be required hereafter.

(3) Knitting

a. Facilities

There are many new machines relatively in knitting section as compared with spinning and weaving section. there is no necessary to use a machine suitable for low productivity with small diameter and small supply, because most of products are processed through cut and sew. But from the viewpoint of quality of yarn supplied at present, it is feared that efficiency would come to low , even if introducing a machine with high efficiency, and it seems that

some old machines would be renewed and preservation of the status quo cannot be helped.

b. Additional

Major use of knit products are sport wears, the most of them are colored ,so that lacks are scarcely shown. Productivity and quality depend on yarn largely so consignment of yarn must be checked strictly. Moreover, knitter should be required to make spinner to promote actively development of upper quality yarn for knit with desiring high value-added.

(4) Dyeing and Finishing

a. Facilities

Two major mills were equipped with full series of facilities ,such as bleaching ,dyeing ,printing,yarn dyeing, and finishing processing machinery.The most of them were made in Europe and U.S.A. about 5 - 10 years ago,and are well maintained.

However ,in general the Study Team observed that the speed and efficiency of operation were very low.In the other mills, only small scale yarn dyeing equipments and fiber dyeing equipments are equipped for internal use,and all of them are out-of-date.

Therefore ,the dyeing and finishing process for these mills would be desired to be united for their cooperative use.

B. Productivity

Even the productivity of the two major mills stated above are estimated to be very low as compared with these of the mills in advanced countries, according to the estimation of the state of facilities as well as stuffs and the quantity of production. It is important to attempt to improve productivity through the reformation of organization, the rationalization of facilities, the intensification of management and the rearrangement of product items.

C. Products and Quality

For the most textile firms, their dyeing and finishing conditions would be required of reestablishment referring to the advanced data in foreign countries. That is to say, it is necessary to promote the improvement of quality in the dyeing and finishing process, by adopting good dyestuff, auxiliary stuff, establishing normalized dyeing and finishing conditions, moreover establishing an S.O.P. (Standard Operation Procedure) and by which conduct their own control.

We could judge that low evaluation on the domestic products by consumers and the people concerned in the sewing industry is due to the inferior in quality and the high cost of the domestic products. Every mills should make effort to improve quality by changing consciousness of both manager and worker or these factors.

d. cost

In considering all aspects ,it should be started to increase consciousness to endeavor cost improvement , and it seems important to be thorough of reduction , recovery and high efficient use of fuel oil, dyestuff, and auxiliary stuff, which are imports, so as to reduce their cost.

6. Diagnosis of the I.N.T.N.

(1) Summary

Now it seems that three persons are nominated to the staff for textile division, but seems that textile division has not necessarily been established formally as one of the division in the I.N.T.N..

As regards of facilities, several equipments for cotton and spinning are set up, but equipments for weaving as well as dyeing and finishing are not set up.

We would propose to investigate and to enforce the following countermeasures in considering the present condition as mentioned above.

a. Establishment of a research division for textile.

This division is to be constituted of spinning section, weaving section , dyeing and finishing section , and knitting section.

b. Completeness of experiment and inspection equipments, data and literatures, sample and etc., to each section.

c. Training the staff, enforcement of sending people concerned in textile industry to foreign countries and of enlightening education.

(2) Function and Purpose

Standardization and inspection of textile goods should be done by the I.N.T.N. with having public authority. Moreover, function of services for every technology, information and of consulting should be owned.

Also, in the future the I.N.T.N. should be made to become the organization which has research and development function for textile industry, and it should be desired to possess the function of inspecting organization for export.

7. The Direction of the Textile Industry Development

(1) Procedure of Making Development Plan

The Development plan of the textile Industry will be made through the following process.

a. Evaluation of the present condition of the textile industry and investigation of the scope of development possibility.

- b. Establishment of basic objective of development.
- c. Establishment of development plan.
- d. Making the necessary means for the development.

(2) Objective and Strategy

At present, as the gap of import and export is large in Paraguay, it becomes one of the most important subject to the national economy to improve it. Enlargement of export would be desired for the solution.

It turns into national concerns to get foreign currency by increasing added value to cotton, which get primary goods of export recently, and by exporting yarn and textile goods.

This is the basic objective for the development of textile industry, and objectives such as import substitution, export expansion, promotion of opportunity for employment, and technology transfer are related to it. The development plan is created to realize these objectives. It would be necessary to make sure the range of development possibility first, concerning the following items, in order to realize the development plan under the present condition of the textile industry in Paraguay.

a. Raw Material

The range of product of yarn and fabric by using present paraguayan raw cotton could be considered as follows:

- Yarn Count : 6 ' S - 40 ' S Carded Yarn, 30'S - 40'S
Comed Yarn and 45'S Ester/Cotton Mixed Yarn..
- Cotton Woven Fabric: Sheeting, Poplin, Broadcloth, Twill,
Fancy Fabric, etc.
- Cotton Knitt Fabric: Circular Knit , Tricot Knit, Flat bed
Knit, Full-Fashioned Knit.

b. Labour and Technology

It is difficult to export high-quality goods at present, because of the lack of knowledge and technology of middle managers as well as of skill and consciousness of workers.

c. Facilities

In general, many old machines are used, but some mills have introduced new -type machines .After the advancement of renewing machine, export will be made possible in view of facilities, but technology of practical use of them must be advanced simultaneously.

d. Products

Domestic products at present are as follows:

30'S - 40'S Carded Yarn , Duck , Denim, Working Wear,
Panta-loon , Sheet , Shirt, Womens wear, Sport Wear,

Socks, Under Wear.

The following items must be considered sufficiently to investigate the development strategy for the present textile industry.

a. It would be impossible to make a textile mill for export profitable immediately even if newly - established.

b. Accumulation of domestic capital for establishing new mills is not sufficient.

c. It takes long time to maintain and train excellent managers in the textile industry.

d. Condition of transportation such as port and ships is not good.

e. International evaluation for Paraguayan cotton is not established yet.

In consideration of these points of problems, the basic strategy for development could be thought as follows:

a. To intensify the system of I.N.T.N. and to increase in ability of technical guidance and get authority of supervision to promote fosteration of the textile industry.

b. For a while, to consolidate ginning mills and to increase export of cotton.

c. To attempt to consolidate transport means such as port, ships and to make an effort to maintain regularity of shipping in order to promote cotton export.

d. To start to produce yarn ,and protect it by tariff barrier after advancing the accumulation of capital.

e. At the same time, to perform rehabilitation of existing mills and advance improvement of mills.

Above steps a.-e. are the basic development stage of the textile industry ,and industrialization could be advanced after the accomplishment of this stage.

(3) The Direction of the Development

The development of the textile industry in Faraguay could be considered in three phases as follows:

a. Phase 1

To consolidate basic condition of the development of textile industry as mentioned before.

b. Phase 2

To export yarn and produce textile goods for domestic use.

c. Phase 3

To produce and export textile goods.

2. Necessary Countermeasure for the development of the textile industry.

The following countermeasure for fosteration would be required to develop the textile industry.

(1) Phase 1

- a. To intensify the function of I.N.T.N.
- b. Enlightenment to the managers in the textile industry.
- c. Improvement of tax system, i.e. export tax ,import tax, and establishment of tax barrier.
- d. Consolidation of port facilities and transport vessel.
- e. Establishment of the organization of industry ,such as knitting industry ,sewing industry,towel producers.
- f. Creation and fosteration of " converters" which are in charge of purchasing yarn,planning products,saling and collecting information.

(2) Phase 2 - Phase 3

- a. Enforcement of standardization by I.N.T.N.
- b. Extension of organization for expanding foreign market.
- c. To intensify of financing institution.

Appendix

1. Manufactura de Pilar S.A.
 2. America Textil S.A.
 3. Industria Textil Asuncena S.A.
 4. Forno y Valle S.A.
 5. Pedro Genovese e Hijos S.R.L.
 6. Textil Algolana Industria y Comercio S.A.
 7. Textil Parana S.A.
 8. Tricotex Industrial y Comercial S.R.L.
 9. Cooperativa Milital y Naval Ltd.
-
10. Fenix S.A.
 11. Algodonera Guarani S.A.
 12. Algodonera Ybycui S.A.C.I.
 13. Compañia Algodonera Paraguaya S.A.

ANNEX II

EL ESTUDIO
DEL
DESARROLLO DE LA INDUSTRIA TEXTIL
EN
LA REPUBLICA DEL PARAGUAY

INFORME INTERIN

10 de DICIEMBRE, 1980

EL EQUIPO JAPONES DE ESTUDIO
JAPAN INTERNATIONAL COOPERATION AGENCY

1. Prólogo

La Misión Japonesa de Estudio para realizar el estudio del desarrollo de la industria textil en la República del Paraguay (en adelante llamada " Misión Japonesa) fue enviada por la Agencia de Cooperación Internacional del Japón (JICA) y permaneció en Paraguay desde el 17 de noviembre hasta el 12 de diciembre de 1980, realizando su estudio sobre la condición actual de la industria textil (principalmente estudio de la industria algodonera) en Paraguay.

Durante su estadía, la Misión Japonesa ha visitado 13 empresas textiles (incluyendo desmotadoras -refiérase Anexo) y ha efectuado el diagnóstico con nueve empresas. Al mismo tiempo, la Misión Japonesa intercambió opiniones con administradores y gentes correspondientes del gobierno y del instituto pública de estudio y pudo conseguir datos necesarios.

Las siguientes son las observaciones sobre la industria textil en Paraguay de la Misión Japonesa realizadas con la información obtenida mediante su investigación.

2. Situación general económica y social

La economía del Paraguay muestra el crecimiento constante hoy en día. Según datos de Ministerio de Industria y Comercio, la tasa de crecimiento actual de la producción bruta nacional registra alto crecimiento como sigue:

1977:	9.6	por	ciento	promedio	anual
1978:	10.3	"	"	"	"
1979:	9.0	"	"	"	"

Esta tasa de crecimiento puede ser lo más alto en toda América Latina.

Este desarrollo de la economía del Paraguay debe a dos factores.

Una es un aumento de la producción agrícola mediante la expansión de áreas de cultivo y otro es un aumento en la sección de construcción debido a la construcción de la represa.

Según a los datos de Banco Central del Paraguay, la producción agrícola demuestra el crecimiento de 8.1 por ciento promedio anual desde el año 1977 hasta el año 1979 y sus principales productos son la soja y algodón.

En la sección de construcción, también, se registra el crecimiento de 32 por ciento promedio anual desde el año 1977 hasta el año 1979. debido a construcciones de las represas de Itaipú y Yacyretá.

En la sección de Comercio exterior, se exportan principalmente los productos de agrícolas y se importan combustibles, materiales y equipos de transporte.

Dentro de los artículos de exportación, se incluyen varios productos como soja, maderas, tabaco y café, especialmente, soja se ubica en primer lugar ocupando 32.1 por ciento de la exportación total en el año 1979 según a los datos de Banco Central del Paraguay.

El gobierno del Paraguay presta alta atención a siguientes políticas de agrícola para ayudar productores de algodón.

- (1) Financiamiento para cultivación del campo y introducción de la técnica.
- (2) Disminución del costo de transporte mediante mejoramiento de transporte por ríos y carreteras.

Tambien ,el gobierno presta especial atención al desarrollo de la industria textil ,principalmente a la industria algodonera para promover plan Nacional del desarrollo que intenta conseguir substitución de exportación.

3. Estado actual de la producción de algodón

Según a O.F.A.T. , la área sembrada es 280 mil hectareas, la producción anual es 250 mil toneladas y su rendimiento es 874 kilo gramos por hectárea en año 1978/79.

Si comparamos esto con el estado de diez años antes, se registra el rendimiento de cinco veces más con la area sembrada y seis veces más con la producción, porque en el año 1968/69, se registrarón la áreas sembrada de 60 mil hectáras , la producción anual de 41 mil toneladas y el rendimiento de 675 kilo gramos por hectárea.

Como razón de este crecimiento, se puede citar las siguientes elementos.

- (1) La explotación de nueva semilla como Reba B-50 y Reba P-279
- (2) Control de semillas por O.F.A.T.
- (3) Financiamiento y apoyo a productores.

Especialmente ,Reba P-279 tiene la ventaja de tener alto rendimiento por hectárea y de estar adecuada para la cosecha tanto de la mano como de la máquina y se espera de ser una semilla más representativa en Paraguay por su productividad y calidad.

Algodón en la región de la Colmena tiene alta evaluación por desmotadoras.

Según a los datos de C.F.A.T. ,este año será sembrado 350 mil hectáreas y la producción más de 300 mil toneladas está esperando. Mayor parte de semilla es Reba F-279.

En cuanto al algodón desmotado, su producción demostró 73 mil toneladas en el año 1979 y ocupó 32 por ciento de la exportación total según los datos de Banco Central del Paraguay.

Hubo alguna desmotadora cinémica que emprenden a iniciar la fábrica de hilado procurando valor adicional de algodón crudo, sin embargo, todavía no pasa la etapa de producir hilo de baja calidad y parece que se tardaría algún tiempo hasta producir hilo de alta calidad.

4. Situación actual de la industria textil algodonera

Según a los estadísticos de Banco Central del Paraguay, se informa que la cantidad de producción de productos algodoneros se duplicó durante estos tres años y en el año 1979 tuvo su producción total de 31 millones de dolares U.S. Al mismo tiempo, la importación está aumentando y en el año 1970, productos algodoneros de 400 mil dolares U.S. fueron importados y eso monto equivale más de un por ciento de la producción total.

La cantidad de exportación superaba la cantidad de importaciones desde el año 1975 hasta el año 1978 pero en el año 1979 demostró la disminución notable.

Si calculamos la demanda interna de los artículos algodoneros utilizando estas cifras, se estima que el mercado interno del Paraguay para productos algodoneros tiene la escala de 32 millones de dolares U.S., en el año 1979 y puede decir que el consumo anual per capita asciende 10.6 dolares U.S.

Si contaremos solamente con los estadísticos oficiales, puede considerarse que el consumo interno de productos algodoneros está suministrado por la producción domestica y no hay alta dependencia para la importación.

Sin embargo, en el intercambio de opiniones realizada por la Misión Japonesa se destaca la afición para los productos extranjeros por paraguayos y movimientos de mercancías no registrados en el estadístico y hay otro problema de que este estadístico no demuestra cifras de cada producto.

por lo tanto, no hay duda que existe la necesidad de entender más realmente la situación actual de la industria textil en Paraguay aprovechando otras informaciones - tal como el estadístico de Comercio y exterior y gastos de consumo en otros países.

5. Diagnóstico de las empresas

La Misión Japonesa ha realizado diagnóstico de nueve empresas textiles incluyendo tres grandes y además ha visitado cuatro empresas, tales como desmotadoras y confecciones.

El sumario de su observación es como sigue.

El mercado local de Paraguay enfrenta con un ambiente muy difícil por causa de ingresos de productos de alta calidad de los países avanzados y productos de uso diario de los países vecinos.

En consecuencia, cada empresa está obligado a disminuir su producción por razón del aumento de los productos sobrantes excepto algunas pocas empresas.

A pesar de la existencia de la realidad de que equipos ya son viejos en general, la inversión para equipos está limitado solamente al cambio parcial de sus equipos viejos excepto el programa de establecer nueva fábrica por desmotadora.

El mercado local de Paraguay es pequeño con sus habitantes de 3 millones en todo el país y además, por la competencia con los productos importados, las empresas toman la forma de producir muchas variedades de productos en pequeña escala.

No obstante, excepto algunas buenas empresas tanto la productividad como la calidad es inferior al nivel normal internacional de hoy por falta de la técnica de control de operaciones y falta del conocimiento y habilidad de obreros. Se desea educar y adiestrar más administradores de clase media y obreros.

Aquí sumaremos la observación de la Misión Japonesa para cada sección de hilandería y tejeduría. Y teñido y acabado realizada dentro del límite de su información obtenida.

(1) Hilandería

a. Equipos

Los equipos de hilandería de cada fábrica son viejos y mayor de ellas son equipos de 20 a 70 años antes. En grandes fábricas están realizándose el cambio o la expansión de equipos, esos con fenómenos parciales con grandes fábricas.

Mundialmente hay tendencia de realizar cambio de máquinas, así mismo se realiza en gran parte la reforma parcial a lograr la alza de productividad sin cambio de máquina misma.

En Paraguay, máquinas están en uso guardando su forma original y para muchas de ellas no está aplicada la menor reforma necesaria y se destaca la condición de atraso. Se puede esperar la alza de productividad solamente con la aplicación de reforma parcial.

Por ejemplo, hay algunas máquinas de hilanderías sin neu mafil que es un componente indispensable.

b. productividad.

En cuanto a la calidad de obreros que demuestra la baja productividad en la condición actual de operación, podemos decir que no habrá gran problema si se efectúa educación adecuada tomando en cuenta esa situación de trabajo en desmotadora y confecciones.

La falta de conciencia y esfuerzo por parte de administrador de operación resulta en conseguir solamente la baja productividad de máquinas.

c. Productos ,calidad

En la estructura de productos, el título de número bajo ocupa la gran parte, pero es posible de producir el título de número alto en vista de que un ^{hay} mejoramiento notable de algodón crudo.

La inclinación de utilizar la fibra corta y inmadura por razón de alto rendimiento de algodón crudo.

es un elemento que impide a producir título de alto número. El hilo de Paraguay no tiene competencia internacional con su calidad actual.

Los títulos actuales están limitados en su utilización y no se puede esperar cupo de expansión en el consumo doméstico.

Se requiere la alta técnica de control de operación que permita a utilizar algodón de alta calidad.

d. Costo

Se supone que el costo de amortización sea bajo por antigüedad de las máquinas, pero por esa misma razón la productividad de trabajo es baja y se estima que el costo de trabajo será igual al de los países avanzados.

En el mercado internacional, no podemos esperar la ventaja de costo con su estructura de productos.

(2) Tejeduría

a. Equipos

Vale de elogiar que en algunas empresas se introducen las máquinas de innovación, sin embargo se destaca la antigüedad de máquinas que ya no tienen el suministro de componentes y hay máquinas con metales y ejes desgastados.

Se desea la renovación paulatina.

b. Productividad

En lo que concierne la tasa de operación, hubo algunas fábricas que mantienen esa tasa a nivel de más de noventa ^{utili}por ciento zando. amplio mano de obra, pero generalmente esa tasa se mantiene en el nivel de cincuenta o setenta por ciento.

La razón que viene de parte de los equipos, se anotan la falta de suministro de componentes provisionales, el ajuste inadecuado y la quiebra de aparatos.

d. Costo

Cada empresa tiene obreros sobrantes sin excepción y el volumen de trabajo contra el volumen de producción por unidad es muy alto, por lo tanto si el salario promedio de obrero sea barato, el costo de trabajo contra la unidad de producción debe ser caro.

También, el costo de energía es más alta que Japón y sería necesario de promover agresivamente la disminución de empleados y la creación de medidas para disminución del uso de energía.

(3) Tejido de punto

a. Equipos

Equipos de tejido de punto son relativamente nuevas comparado con las de hilandería y tejeduría.

No hay necesidad de utilizar equipos de baja productividad con diámetro pequeño y con poco suministro por razón de que casi todos los productos están procesados en la forma de cortar y coser. Sin embargo si se introduce equipos de alta productividad hay mucha posibilidad de causar peoramiento de productividad con uso del hilo suministrado actualmente y parece ser inevitable de mantener los equipos actuales por renovación parcial.

b. Otros

Los productos de tejido de punto en este país se utilizan principalmente en fabricar camisas de deporte, mucho de ellos son tejidos y no se ve fallas realmente.

La productividad y calidad depende mucho con la calidad del hilo original y se requiere la inspección más rigurosa.

La empresa de tejido de puntos para procurar más valor adicional, debe intervenir más agresivamente a la empresa de hilandería y tejeduría a realizar explotación del hilo original de alta calidad.

La razón que viene de parte de operación ,se anotan
Sin plegador, atrazo de patrulla ,defectos y mal plesador.

c. Productos y Calidad.

En las empresas pequeñas, no se aplica el proceso de engomado en la sección de tejido algodónero grueso (lona, sábana, sobretodo cobija, toalla, bolsa etc.), tampoco se utiliza dropper y esos son elementos de fallas.

En la sección de hilo teñido no tiene el proceso posterior y productos presentan falla de pelusa.

Generalmente, los productos no son de buena calidad.

Las grandes empresas tienen engomadoras y fabrican varias tejidos desde el tipo de tejido fino hasta tejido grueso. (Benim, camisa de trabajo , pantalones, Batista, poplin y telas de fancy, etc)

Se puede considerar que la calidad mantiene el nivel promedio, sin embargo en cada fábrica se ve las siguientes fallas y bajo la condición actual, es difícil de vender productos no solamente al mercado internacional tampoco a confecciones domesticas.

En parte de trama, fallas tal como hilo doble, entrada de trama,

En parte de urdimbre, fallas tal como urdimbre equivocado, marca de templazo, urdimbre flotante y además se ve fallas tal como brotón, hilo grueso.

Especialmente, cada empresa no tiene la norma de calidad que debe realizarse después de cada proceso y casi sin ninguna inspección se pasan los productos al proximo proceso y se envia al mercado.

Es deseable de crearse el control y la norma para productos en cada proceso.

(4) Teñido y Acabado

a. Equipo

Dos grande empresas tienen equipos de blanqueado, teñido, estampado, hilo teñido y acabado, de las cuales principales son máquinas de cinco o diez años antes importados de Europa y Estados Unidos y eran bien mantenida. Sin embargo, pareció que la velocidad de operación y tasa de funcionamiento es baja.

Otras emoresas tiene pequeños equipos de tipo viejo de hilo teñido y fibra teñido para su uso propio. por tanto, podemos considerar que es deseable que el proceso de teñido de estas fábricas se hace junto con colaboración respectiva.

b. Productividad

Aún en esas dos grandes empresas, la productividad del mencionado proceso se cree que ser considerablemente baja en comparación con el nivel de los países avanzados en la industria textil si se toman en cuenta de equipos, numero de personal y la cantidad de producción.

Es importante de lograr la alza de productividad mediante la reforma de organización, la racionalización de equipos, el fortalecimiento de control y el arreglo de variedad de productos.

c. Productos, Calidad

En casi todas las fabricas se necesita de restablecer la condición de acabado comparando con los datos de países extranjeros.

Es necesario de prorrover la alza de calidad en el proceso de teñido y acabado mediante la adopción de colorante y materia auxiliante de buena calidad, el establecimiento de la condición regular de acabado especialmente por el establecimiento de procedimiento de operación Normal y realización de su control.

Se puede suponer que la baja evaluación al producto nacional por consumidores y confecciones vienen de su calidad inferior y alto costo.

En cada empresa, tanto administradores como obreros deben esforzarse a mejorar la calidad renovando su conciencia.

d. Será importante de disminuir el uso y profundizar recolección y uso de alta eficacia de materiales importados tales como petróleo crudo, Colorante y materia prima auxiliante empesando con la elevación de conciencia para mejoramiento del costo en todas las aspectos.

6. Diagnóstico a I.K.T.N.

(1) Sumario

Ahora están nominados tres personales como funcionarios en la sección textil, sin embargo no se puede pensar que la sección textil está formalmente establecida como una sección en la organización.

En cuanto a los equipos, hay solamente unos equipos para la inspección de algodón crudo y hilado, y no hay ningún equipo para la inspección de tejido y acabado.

Considerando esta situación actual, queremos sugerir e investigar y realizar las siguientes medidas.

(a) Establecimiento del departamento de estudio para textil
Este departamento se compone con las siguientes secciones

Sección de Hilandería	
"	Tejeduría
"	Teñido y Acabado
"	Tejido de punto

- b. Ampliación de equipos de examen y inspección, datos, referencias y muestras ,etc.
- c. Realización de adiestramiento de personales y educación de personales en los países extranjeros.

(2) Función y objetivos

Realizar la creación de normas y la inspección para cada producto textiles mediante el otorgamiento de poder oficial a I.N.T.N. y también otorgamiento la función de consultorio y la función de servicios técnicos, informativos. Se desea que en futuro ,INTT va a ser un instituto con facultad de efectuar el estudio y la invención de la industria textil y además va a ser un instituto con facultad de realizar la inspección para productos que se exportan.

7. La dirección del Desarrollo de la Industria textil

(1) Modo de pensamiento

El plan del desarrollo de la industria textil se puede pensar en las siguientes formas.

- a. Evaluación de la situación actual de la industria textil y investigación de la dirección del desarrollo.
- b. Establecimiento de los objetivos básicos del desarrollo.
- c. Creación de plan de desarrollo
- d. Preparación de las medidas necesarias para el desarrollo.

(2) Objetos y Estrategias.

Al presente ,la brecha entre la exportación y importación es grande en Paraguay y su mejoramiento es una tema más importante en la economía nacional.

para este propósito se desea el aumento de exportación y es un interés nacional de ganar divisa extranjera por exportar hilos y tejidos utilizando algodón crudo que ocupa primer lugar en la exportación de Paraguay.

Esto es un objeto básico para el desarrollo de la industria textil y relaciona al objeto de sustitución de importación, expansión de exportación, promoción de empleo y transferencia de tecnología.

para cumplir este objeto, se establece el plan de desarrollo para realizar el plan de desarrollo, es indispensable de conocer de antemano el límite de la posibilidad del desarrollo.

a. Materia prima.

El límite posibilidad de producir hilos y tejidos con el algodón crudo de Paraguay es como sigue.

Título de hilo	6's - 40' s	Cardado
	30's - 40' s	Peinado
	45' s	Mescla de algodón y poliester
Tejido de algodón		Batieta, poplin, brocad poplin twill; telar de fancy.
Tejido de punto		punto circular, punto de tricot punto de base, punto de full fashion.

b. Labor, tecnología

Por falta del conocimiento y técnica de administradores de clase media y por falta de la habilidad y conciencia de obreros, es difícil de exportar los productos de alta calidad por el momento.

c. Equipos

Generalmente se instalan máquinas de tipo viejo, sin embargo en algunas empresas se introducen las máquinas nuevas y si la renovación marcha constantemente, será posible de conseguir exportación en la que concierne la instalación, así mismo es necesaria de progresar la técnica que permite el uso de máquina con alta eficacia.

d. Productos

Los productores de la fabricación local son como siguientes.

30' s - 40' s hilo Cardado
pato ,denim, camisa de Trabajo ,pantalón,sábana ,camisas. prendas de mujer, Camisas de Deporte ,Medias ,Ropas interiores .

Debido a la situación actual de la industria textil, hace falta de tomar en cuenta suficientemente los siguientes puntos para investigar la estrategia del desarrollo.

- a. Si se establece la nueva fabrica textil con meta de exportar, será difícil de esperar el rendimiento inmediato.
- b. La acumulación del capital interno es insuficiente para establecer nueva fabrica.
- c. Se necesita tiempo para adopción y adiestramiento de administradores y directores de alta calidad en la industria textil.
- d. Condición de transporte de puertos y barcos no es buena.
- e. Todavía no está establecido la evaluación internacional para el algodón de Paraguay.

Con estos problemas en consideración ,la estrategia básica del desarrollo se puede considerar como sigue.

- a. A fortalecer la organización y otorgar tanto el poder oficial como el poder de realizar guía técnica.
- b. A consolidar desmotadoras y aumentar la exportación de algodón crudo por el momento
- c. A consolidar medidas de transporte tales como puertos y barcos y hacer esfuerzos de mantener la expedición regular para promover exportación de algodón crudo.

- d. A iniciar la producción de hilos de algodón y proteger por barrera de tarifas aduaneras cuando la acumulación del capital por desmotadoras avanza.
- e. A realizar la rehabilitación de fabricas existentes y promover el mejoramiento de constitución de la empresa.

Las gestiones mencionadas estan en la etapa de consolidar condiciones basicas del desarrollo de la industria textil, la industrialización se promoverá cuando estas gestiones fuerón conseguidos suficientemente.

(3) La dirección del desarrollo

El desarrollo de la industria textil en paraguay se puede dividir en tres etapas siguientes;.

a. Primera etapa

A considerar las mencionadas condiciones basicas del desarrollo de la industria textil.

b. Segunda etapa

A iniciar la exportación de hilos de algodón y la producción de tejidos y productos al mercado domestico.

c. Tercera etapa

A realizar la producción y exportación de tejidos y productos textiles.

8. Medidas necesarias del desarrollo

Parece que se necesitan las siguientes medidas para desarrollár la industria textil.

(1) Primera etapa

- a. Fortificación de facultad de I.N.T.N.
- b. Adiestramiento de administradores y directores de la industria textil
- c. Mejoramiento del sistema tributario (gravamen de exportación y importación) Establecimiento de barrera de tarifa aduaneras.
- d. Consolidarse de obras portuarias y barcos de carga
- e. Creación de la organización industrial de fabricante de tejido de punto, confecciones y fabricante de toallas que puede competir con la organización de hilandería y tejeduría.
- f. Creación y fomento de intermediario quien se encargará de la compra de hilos ,la invención y venta de productos textiles y la colección de informaciones.

(2) Segunda y Tercera etapa

- a. Realización de normas por I.N.T.N.
- b. Ampliación de la organización para la exportación del mercado interno.
- c. Intencificación del sistema de financiamiento.

Arexo

1. Manufactura de Pilar S.A.
2. America Textil S.A.
3. Industria Textil Asuncena S.A.
4. Forno y Valle S.A.
5. Pedro Genovesa e hijos S.R.L.
6. Textil Algodana Industria y Comercio S.A.
7. Textil Parana S.A.
8. Tricotex Industrial y Comercial S.R.L.
9. Cooperativa Militar y Naval Ltd.
10. Fenix S.A.
11. Algodonera Guarani S....
12. Algodonera Ybycui S.A.C.I.
13. Compania Algodonera Paraguaya S.A. P

ANNEX III

MINUTES OF THE DISCUSSION

C.N

THE STUDY ON THE TEXTILE INDUSTRY DEVELOPMENT IN PARAGUAY

BETWEEN

THE JAPANESE STUDY TEAM AND THE PARAGUAYAN AUTHORITIES
CONCERNED

1. The Japanese Study Team for The Study on the Textile Industry Development in the Republic of Paraguay (hereinafter referred to as "the study team") sent by the Japan International Cooperation Agency, which stayed in Paraguay from november 17 to december 12, 1980, carried out the field survey in Paraguay and submitted an Interim Report on the Study to the Paraguayan authorities concerned and discussed on the textile industry development with them.
The members of the study team and the schedule during their stay in Paraguay are shown on Annex-1 and Annex-2 respectively, and members of the Paraguayan counterpart are shown on Annex-3.
2. Prior to beginning the field survey in Paraguay, the Study Team met the staffs of M.I.C. and I.N.T.N., and asked their collaboration to carry out the field survey in accordance to the contents of the Talking Paper, November 1980, which was prepared by the Study Team.
3. The Study Team visited the public organizations and the textile companies by the good arrangement both of M.I.C. and I.N.T.N. staffs concerned, and was given warm welcomes as well as relevant informations and materials by the people concerned. At the same time, diagnosis of the I.N.T.N. and the nine private mills in textile industry were carried out.
4. The Study Team presented the I.N.T.N. with some materials, equipments and documents as listed on Annex-4.
5. Based on the result of the study including this field survey, a final report will be made to be presented to the Paraguayan Government and the authorities concerned.
The draft of final report will be presented within five months after this field survey, and the final report and its summary will be submitted within two months after the draft of final report is presented.

The report will be made in English, and the summary of the final reports will be written both in Spanish and English.

Signed at Asunción, December 11, 1980.

On Behalf of the Ministry
of Industry and Trade

On Behalf of Japanese Study
Team

DR. EMILIO A. RAMIREZ RUSSO
Director del Gabinete
Técnico

MAYUKI TAKENO
Team Leader

DR. JOSE MARTINO
Director del I.N.T.N.

Annex - 1 : MEMBERS OF THE JAPANESE TEAM

A. MEMBERS OF THE STUDY TEAM

Mr. Mayuki TAKENO .	Team Leader
Mr. Akira MORI	Sub-Team Leader
	Weaving and Knitting Expert
Mr. Makio HATTORI	Spinning Expert
Mr. Yoshimitsu ISHII	Dyeing and Finishing Expert
Mr. Keiji MATSUOKA	Accountant
Mr. Nobuyuki YASHIRO	Industry Researcher
Mr. Koji ONO	Marketing Researcher
Mr. Kazuo ITO	Economist
(Advisory Team)	
Mr. Kengo IHARA	Project Planner
Mr. Toshio NAMAI	Coordinator

B. JAPAN INTERNATIONAL COOPERATION AGENCY (J.I.C.A.)

Mr. Kenji YAMAMOTO	Funcionario de J.I.C.A. en Asunción
--------------------	--

Annex - 2: SCHEDULE OF THE JAPANESE TEAM

<u>Date</u>	<u>Schedule (Place of Visit)</u>
Nov. 15 (Sat.)	Lv. Tokyo
16 (Sun.)	-----
17 (Mon.)	J.I.C.A. Office, Japanese Embassy
18 (T e.)	Meeting with M.I.C. and I.N.T.N.
19 (Wed.)	Meeting with Presidencia de la República, Secretaría Técnica de Planificación. Showing of Movie and Slides on Japanese Textile Industry at I.N.T.N.
20 (Thu.)	Visiting Pedro Genovese e Hijos S.R.L., and Textil Paraná C.a.
21 (Fri.)	Visiting Textil Algolana Industrial y Comercio S.A.
22 (Sat.)	Visiting Centro de Entrenamiento Vocacional Presidente Carlos Antonio López. Lv. Asunción (K. IHARA and T. NAMAI, members of Advisory Team)
23 (Sun)	Making a report
24 (Mon.)	Visiting Forno y Valle S.A., Market Survey
25 (Tue.)	Visiting Industria Textil Asuncena S.A., Market Survey
26 (Wed.)	Visiting Algodonera Guaraní S.A. (ginners) Arriving at Pilar
27 (Thu.)	Visiting Manufactura de Pilar S.A., Arriving at Asunción
28 (Fri.)	Visiting Algodonera Ybycuí S.A.C.I. (ginners)
29 (Sat.)	Making a report
30 (Sun.)	Same as above
Dec. 1 (Mon.)	Visiting America Textil S.A., Market Survey
2 (Tue.)	Meeting with O.F.A.T. and C.E.P.E.X., Visiting America Textil S.A. (ginners) and Head Office of Algodonera Ybycuí S.A.C.I. (ginners)
3 (Wed.)	Meeting with Banco Nacional de Fomento and K.A.G., visiting Tricotex Industrial y Comercial S.R.L., Cooperativa Militar y Naval Ltd.

4 (Thu.)	Meeting with Banco Central del Paraguay, UNIDC, visiting Fénix S.A. (sewing)
5 (Fri.)	Meeting with Presidencia de la República, Secretaría Técnica de Planificación and M.I.C., visiting C.A.P.S.A. (gininery)
6 (Sat.)	Making a report
7 (Sun.)	Same as above
8 (Mon.)	Making a Interim Report
9 (Tue.)	J.I.C.A. Office
10 (Wed.)	Meeting with M.I.C. and I.N.T.N. ,Japanese
11 (Thu.)	Meeting with M.I.C. and I.N.T.N.
12 (Fri.)	J.I.C.A. Office Lv. Asunción
13 (Sat.)	-----
14 (Sun.)	Ar. Tokyo

Annex - 3 : MEMBERS OF THE PARAGUAYAN AUTHORITIES

DR. EMILIO A. RAMIREZ RUSSO

Director del Gabinete
Técnico - Ministerio de
Industria y Comercio

DR. JOSE MARTINO

Director del I.N.T.N.

ING. MARCCO H. GOLDENBERG

Director de Programación
Industrial Gabinete
Técnico - Ministerio de
Industria y Comercio

DR. EDUARDO GONZALEZ

Jefe Programa Textil
I.N.T.N.

Annex - 4 : LIST OF ARTICLES PRESENTED TO I.N.T.N.

1. Yarn Quality Standard for Classification	3 sheets x 3 sets
2. Black Board for Yarn Sample	5 pieces
3. Hand Knotter	3 sets
4. Earthman Type Thermo and Hygro Meter	1 set
5. Slide Film of Modernized Spinning Mill	1 set
6. Sample Book of Faults in Woven Fabrics	one
7. Sample of Cotton Spun Yarn	1 set
8. Microscope	one
9. Sample of Gray Fabrics	1 set
10. 16 mm Moving Picture of "Air Jet Loom"	1 reel
11. Slide Film of Weaving Mill	1 set
12. Sample of Printed, Yarn Dyed & Dyed Fabrics	1 set
13. Catalogue of Ring and Traveller	one for each
14. Catalogue of Shuttles	one

MINUTA DE LAS DISCUSIONES

SOBRE

ESTUDIO DEL DESARROLLO DE LA INDUSTRIA TEXTIL
EN PARAGUAY ENTRE LAS AUTORIDADES CONCERNIENTES
DEL GOBIERNO DE LA REPUBLICA DE PARAGUAY Y LA
MISION JAPONESA DE ESTUDIO.

1. La Misión Japonesa del Estudio para el estudio del desarrollo de la industria textil en Paraguay (en adelante llamada "Misión Japonesa") enviada por la Agencia de Cooperación Internacional del Japón (en adelante llamada "JICA") permaneció en Paraguay desde el 17 de noviembre hasta el 12 de diciembre de 1980. La Misión Japonesa ha realizado estudio en el campo y ha sometido un informe interin a las Autoridades Paraguayas concernientes e intercambio de opiniones con ellas al desarrollo de la industria textil en Paraguay. Los miembros de la Misión Japonesa y el programa de estadía se adjuntan como Anexo-1 y 2, respectivamente. Los miembros de la contraparte se adjunta como Anexo-3.
2. Antes de comenzar el estudio en el campo en Paraguay, la Misión Japonesa se reunirá con los miembros de M.I.C. y I.N.T.N. y ha solicitado su colaboración para realizar el estudio en conformidad con el contenido de "Aide Memoir" con la fecha de noviembre de 1980 fue preparado por la Misión Japonesa.
3. La Misión Japonesa ha visitado a las organizaciones públicas y las empresas textiles apoyado por el buen arreglo de M.I.C. y I.N.T.N. y sus miembros concernientes. Asimismo, el diagnóstico de I.N.T.N. y nueve empresas privadas de la industria textil se ha realizado.
4. La Misión Japonesa ha donado algunos materiales, equipos y documentos que se adjunta como Anexo-4.

5. Basándose del resultado del estudio incluyendo este estudio, en el campo, un informe final se preparará a presentarse al Gobierno del Paraguay y las Autoridades concernientes. El borrador del informe final se someterá dentro de cinco meses después de este estudio en el campo y un informe final y su sumario se someterán dentro de dos meses después de la presentación del borrador del informe final. Un informe se preparará en inglés y sumario del informe final se preparará en castellano e inglés.

Asunción, 11 de diciembre de 1980.

Por el Ministerio de Industria
y Comercio

Por la Misión Japonesa
del Estudio

Dr. Emilio A. Ramírez Russo
Director Gabinete Técnico

Mayuki Takeno
Líder de la Misión

Dr. José Martino
Director de I.N.T.N.

Anexo -- 1 : MIEMBROS DEL EQUIPO JAPCES

A. MIEMBROS DE LA MISIÓN JAPONESA DE ESTUDIO

Sr. Mayuki TAKENO	Líder de la Misión
Sr. Akira MORI	Sub-Líder de la Misión Experto en Tejido y Punto
Sr. Makio HATTORI	Experto en Hilado
Sr. Yoshimitsu ISHII	Experto en Tintura y Acabado
Sr. Kōji MATSUMOTO	Contador
Sr. Nobuyuki YASHIRO	Investigador de Industria
Sr. Koji ONO	Investigador de Mercado
Sr. Kazuo ITO	Económista

(Miembros del Consejo)

Sr. Kenzo IHARA	Planificador de Proyecto
Sr. Toshio NAMAI	Coordinador

B. LA AGENCIA DE COOPERACION INTERNACIONAL DEL JAPON (J.I.C.A.)

Sr. Kenji YAMAMOTO	Funcionario de J.I.C.A. en Asunción
--------------------	--

Anexo - 2 : EL PROGRAMA DEL EQUIPO JAPONÉS

<u>Fecha</u>	<u>Plan (Lugar de visita)</u>
Noviembre 15 (Sa)	Salir de Tokio
16 (Do)	-----
17 (Lu)	Reunión con la Embajada del Japón y la oficina de J.I.C.A.
18 (Ma)	Reunión con M.I.C. e I.N.T.N.
19 (Mi)	Reunión con Presidencia de la República, Secretaría Técnica de Planificación, Presentación de películas y slides sobre la Industria Textil del Japón en I.N.T.N.
20 (Ju)	Visitar Pedro Genovese e Hijos S.R.L. y Textil Paraná S.A.
21 (Vi)	Visitar Textil Algolana Industrial y Comercio S.A.
22 (Sa)	Visitar Centro de Entrenamiento Vocacional Presidente Carlos Antonio López. Salir de Asunción (K. THARA y T. KAMAI, Miembros del Consejo)
23 (Do)	Prepara el informe
24 (Lu)	Visitar Forno y Valle S.A., Investigación de mercado
25 (Ma)	Visitar Industria Textil Asuncena S.A., Investigación de mercado
26 (Mi)	Algodonera Guarani S.A. (Desmotadora). Llegar a Pilar
27 (Ju)	Visitar Manufactura de Pilar S.A., llegar a Asunción
28 (Vi)	Visitar Algodonera Ybycuí S.A.C.I. (Desmotadora)
29 (Sa)	Preparar informe
30 (Do)	Como arriba

- Diciembre 1 (Lu) Visitar America Textil S.A., investigación de mercado
- 2 (Ma) Reunión con O.F...T. y C.E.F.D.X., visitar America Textil S.A. (desmotadora) y oficina principal de Algodonera Ybycuí S.A.C.I. (desmotadora)
- 3 (Mi) Reunión con Banco Nacional de Fomento y M.A.G., visitar Tricotex Industrial y Comercial S.R.L., Cooperativa Militar y Naval Ltd.
- 4 (Ju) Reunión con Banco Central del Paraguay, UNIDC, visitar Fénix S.A. (Confección)
- 5 (Vi) Reunión con Presidencia del República, Secretaría Técnica de Planificación y M.I.C., Visitar C.A.P.S.A. (desmotadora)
- 6 (Sa) Prepara el informe
- 7 (Do) Como arriba
- 8 (Lu) Prepara el informe interin
- 9 (Ma) La oficina de J.I.C.A.
- 10 (Mi) Reunión con M.I.C. e I.N.T.N. y Reunión con la Embajada del Japón
- 11 (Ju) Reunión con M.I.C. e I.N.T.N.
- 12 (Vi) La oficina de J.I.C.A.
- Salir de Asunción
- 13 (Sa) -----
- 14 (Do) Llegar a Tokio

Anexo - 3 : MIEMBROS DE LAS AUTORIDADES PARAGUAYAS

DR. EMILIO A RAMIREZ RUSSO	Director del Gabinete Técnico Ministerio de Industria y Comercio
DR. JOSE MARTINO	Director del I.N.T.N.
ING. MARCOS H. GOLDENBERG	Director de Programación Industrial Gabinete Técnico Ministerio de Industria y Comercio
DR. EDUARDO GONZALEZ	Jefe Programa Textil I.N.T.N.

Anexo - 4 : LA LISTA DE ARTICULOS DONADOS A I.N.T.N.

1. Normas de Calidad de Hilado para Clasificación, 3 hojas x 3 juegos.
2. Tablero negro para Muestra de Hilado: 5 hojas.
3. Hiladora a mano. 3 unidades.
4. Termómetro e Hidrómetro de tipo Barthaman, 1 unidad.
5. Diapositiva de Hilandería modernizada, 1 juego.
6. Libro de Muestras de fallas en tejidos, uno.
7. Muestra de hilo, un juego.
8. Microscopio, uno.
9. Muestra de Tela cruda, un juego.
10. Película de 16 mm de "Air Jet", un rollo.
11. Diapositiva de Tejeduría, un juego.
12. Muestras de Estampado, Tejido de hilo teñido y Fabrics teñido, un juego.
13. Catálogo de Anillo y Viajero.
14. Catálogo de Lanzaderas, uno

ANNEX V

MINUTES OF THE DISCUSSION
ON
THE RESULT OF THE STUDY ON THE TEXTILE INDUSTRY DEVELOPMENT
IN PARAGUAY BETWEEN THE JAPANESE STUDY TEAM AND THE PARAGUA-
YAN AUTHORITIES CONCERNED.

1. The Japanese Study Team for The Study on Textile Industry Development in the Republic of Paraguay (hereinafter referred to as "The Japanese Team") sent by the Japan International Cooperation Agency stayed in Paraguay from June 16 to 24 in 1981, to discuss on the result of the study, as well as to exchange their views on the textile industry development with Paraguayan authorities concerned.

The list of the members of the Japanese Team and the schedule during their stay in Paraguay are attached to Annex 1 and 2 respectively. The members of the Paraguayan counterpart are attached to Annex 3.


2. The Japanese Team submitted the draft of final report with its summary written in English as well as its resume written in Spanish and made a presentation on the report to the Paraguayan authorities concerned.
 3. The Paraguayan authorities concerned appreciated the contents of the draft report.
 4. The final report will be made to be submitted to the Paraguayan authorities concerned within two months after this meeting. The final report will be made in English and also the summary of the final report will be written both in Spanish and English.
- Both parties accepted the above.

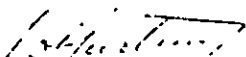
Signed at Asunción, 23 June, 1981.-

ON BEHALF OF THE MINISTRY
OF INDUSTRY AND COMMERCE


Dr. EMILIO A. RAMIREZ RUSSO
Director del Gabinete Técnico

ON BEHALF THE JAPANESE
TEAM


MAYUKI TAKENO
Team Leader


Dr. JOSE MARTINO
Director del I.N.T.N.

Annex - 1 : MEMBERS OF THE JAPAN-EL SALVADOR TEAM

A. MEMBERS OF THE STUDY TEAM

Mr. Hayuki TAFENO	Team Leader
Mr. Akira MORI	Sub-Team Leader Weaving and Knitting Expert
Mr. Kobuyuki YOSHINO	Industry Researcher
Mr. Shinya KIKUCHI	Coordinator

B. JAPAN INTERNATIONAL COOPERATION AGENCY (JICA)

Mr. Kenji YAMAGUCHI	Funcionario de J.I.C.A. en Asunción
---------------------	--

Annex - 2 : SCHEDULE OF THE JAPANESE TEAM

DATE	SCHEDULE (Place of Visit)
June 15(Mon.)	Lv. Tokyo
16(Tue.)	J.I.C.A. Office
17(Wed.)	Meeting with I.N.T.N.
18(Thu.)	Documents Preparation
19(Fri.)	Meeting with I.N.T.N.
20(Sat.)	Documents Preparation
21(Sun.)	Same as Above
22(Mon.)	Meeting with I.N.T.N. and M.I.C.
23(Tue.)	Reporting to textile Firms at M.I.C., Meeting with M.I.C. and I.N.T.N.
24(Wed.)	J.I.C.A. Office, Japanese Embassy
25(Thu.)	-----
26(Fri.)	-----
27(Fri.)	Ar Tokyo

Annex - 3 : MEMBERS OF THE PARAGUAYAN AUTHORITIES

Dr. EMILIO A. RAMIREZ RUSSO	Director del Gabinete Técnico- Ministerio de Industria Y Comercio
Dr. JOSE MARTINE	Director del I.N.T.N.
Ing. MARCOS H. GOLDENBERG	Coordinator Gabinete Técnico Ministerio de Industria y Comercio
Dr. EDUARDO GONZALEZ	Jefe Programa Textil I.N.T.N.

ANNEX VI

MINUTA DE LAS REUNIONES
SOBRE

EL RESULTADO DEL ESTUDIO SOBRE EL DESARROLLO DE LA INDUSTRIA TEXTIL EN LA REPUBLICA DEL PARAGUAY ENTRE LA MISION JAPONESA DEL ESTUDIO Y LAS AUTORIDADES PARAGUAYAS CONCERNIENTES.

1. La Misión Japonesa de Estudio enviada por The Japan International Cooperation Agency para el Estudio sobre el Desarrollo de la Industria Textil en la República del Paraguay (en adelante "La Misión Japonesa") permaneció en el Paraguay desde el 16 hasta el 24 de junio de 1981) tanto para analizar el resultado del estudio como para intercambiar opiniones con las autoridades paraguayas concernientes sobre el desarrollo de la industria textil.

La Lista de los miembros de la Misión Japonesa y su programa durante su estadía en el Paraguay se incluyen en el Anexo 1 y 2 respectivamente. La Lista de los miembros de la contraparte paraguaya se incluye en el Anexo 3.


2. La Misión Japonesa sometió tanto el borrador del informe final con su sumario escrito en inglés como su resumen escrito en español y realizó una presentación sobre ese informe a las autoridades paraguayas concernientes.
3. A la presentación del informe, las autoridades paraguayas apreciaron el contenido del borrador de informe.
4. Un informe final será completado para presentarse a las autoridades paraguayas dentro de dos meses después de esta reunión. El informe final será hecho en inglés y un resumen del mismo en español e inglés.
Ambas partes aceptaron lo arriba mencionado.

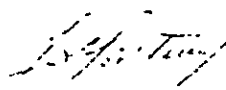
Asunción, 23 de junio de 1981.-

POR EL MINISTERIO DE INDUSTRIA
Y COMERCIO


Dr. EMILIO A. RAMIREZ RUSSO
Director del Gabinete Técnico

POR LA MISION
JAPONESA


MAYUKI TAKENO
Líder de la Misión


Dr. JOSE MARTINO
Director del I.N.T.N.

Annexo-1 : MEMBROS DEL E.M.I.C. JAPÓN

A. MEMBROS DE LA MISIÓN JAPONESA DE ESTUDIOS

Sr. Layuki T. KENC	Líder de la Misión
Sr. Akira HORI	Sub-Líder de la Misión Experto en Tejido y Punto
Sr. Nobuyuki YASHIRO	Investigador de Industria
Sr. Shinya URAI	Coordinador

B. LA AGENCIA DE COOPERACION INTERNACIONAL DEL JAPON (J.I.C.A.=)

Sr. Kenji YAMAKITA	Funcionario de J.I.C.A. en Asunción
--------------------	-------------------------------------

Annex - 2 : SCHEDULE OF THE JAPANESE TRIP

DATE	SCHEDULE (Place of Visit)
June 15 (Mon.)	Lv. Tokyo
16 (Tue.)	J.J.C. Office
17 (Wed.)	Meeting with I.N.T.N.
18 (Thu.)	Documents Preparation
19 (Fri.)	Meeting with I.N.T.N.
20 (Sat.)	Documents Preparation
21 (Sun.)	Same as Above
22 (Mon.)	Meeting with I.N.T.N. and M.I.C.
23 (Tue.)	Reporting to textile Firms at M.I.C., Meeting with M.I.C. and J.N.T.I.
24 (Wed.)	J.J.C.A. Office, Japanese Embassy
25 (Thu.)	-----
26 (Fri.)	-----
27 (Fri.)	Ar Tokyo

Annex - 2 : MEMBERS OF THE PARAGUAYAN AUTHORITIES

Dr. EMILIO A. RAMÍREZ RUSSO Director del Gabinete Técnico-
Ministerio de Industria Y Comercio

Dr. JOSÉ MARTÍNEZ Director del I.N.T.N.

Ing. MARCOS H. GOLDENBERG Coordinator
Gabinete Técnico
Ministerio de Industria y Comercio

Dr. EDUARDO GONZÁLEZ Jefe Programa Textil
I.N.T.N.



JICA