Informe de Producción.

Del análisis de producción del año 2017, los datos obtenidos son los siguientes:

Ingresaron al proceso de preparación de Materiales (Corte y Plegado) ya sea por concepto de Notas de Ventas o equipos de Stock, un total de 210 unidades de diversos tipos.

Los kilos de acero procesados por este concepto de corte y plegado fueron aproximadamente 541.000, en calidad ASTM-A36 y servicio de plegado de piezas cortadas por plasma y acero laminados para la fabricación de vigas.

Los tipos de equipos antes descritos son los siguientes:

62 Porta Contenedores

33 Tolvas sobre Camión

20 Semi Remolque Tolva 20 M3

14 Remolques Forestales

13 Carrocerías Forestales

13 Remolques Planos

11 Semi Remolques Planos

10 Semi Remolque Tolva Especiales

10 Estanques Ácido Sulfúrico

8 Estanque Salmuera

8 Camas Bajas

3 Estanque Aljibes

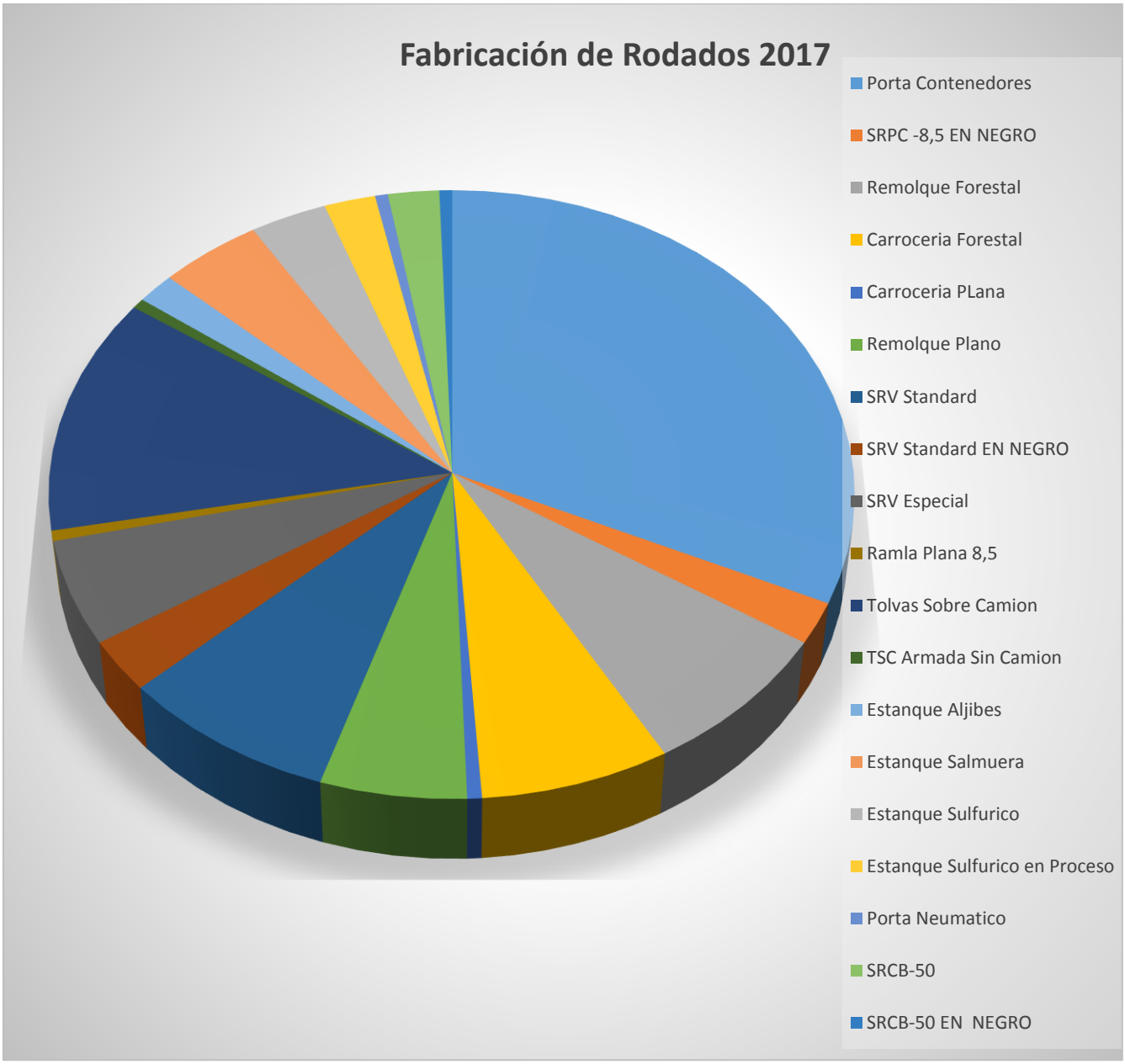
1 Carrocería Plana

1 Porta Neumático Especial

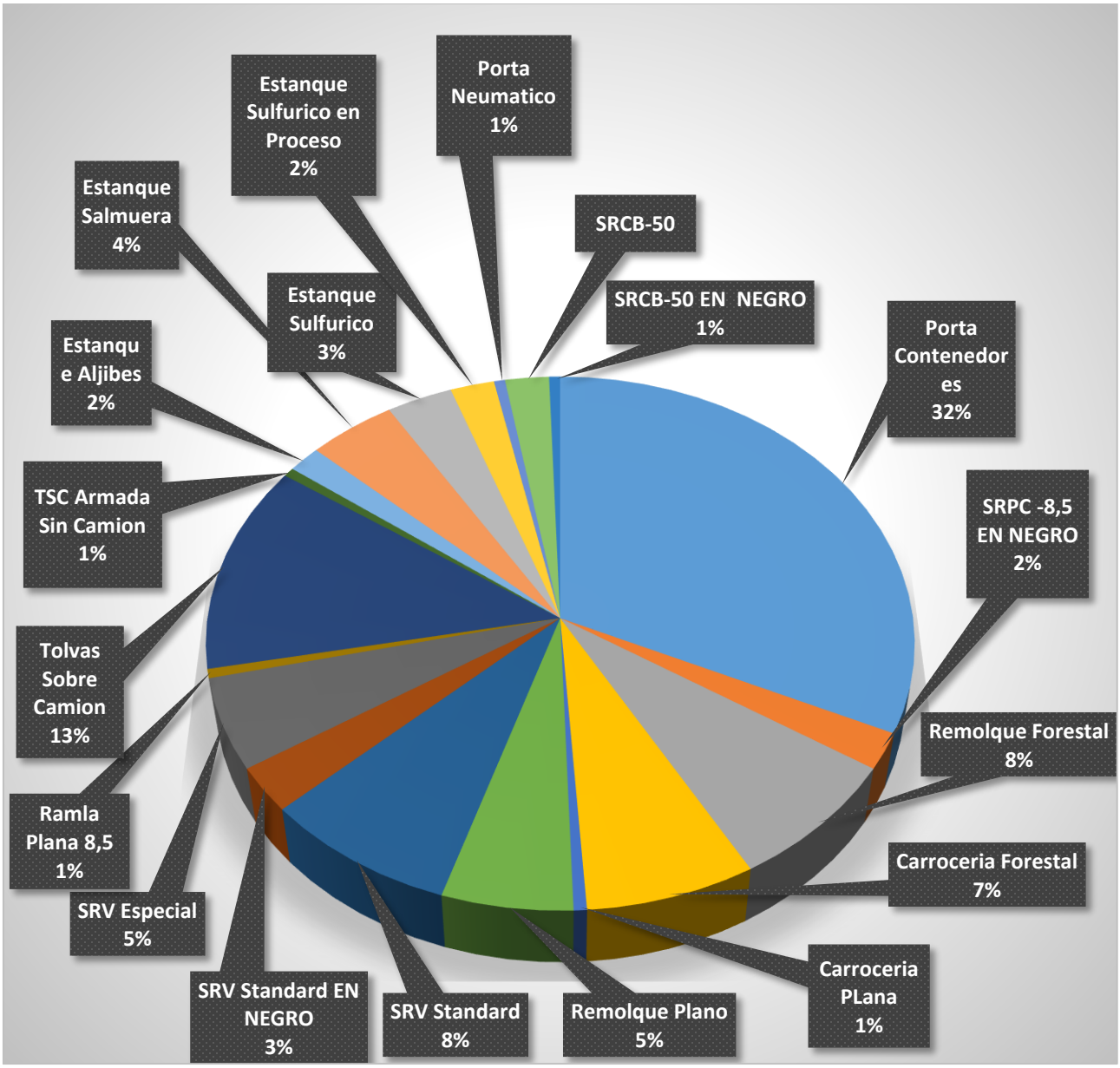
1 Estanque combustible

1 Dolly

Del total de las 209 unidades ingresadas a producción de corte y plegado, se fabricaron 182 unidades que se reflejan en el siguiente gráfico.



El porcentaje correspondiente por tipo de equipo fabricado durante el año calendario 2017, se interpreta en el siguiente gráfico,



En relación a la cantidad de equipos fabricados durante el año, se concluye que el promedio es de 15.1 unidades mensuales.

En cuanto a lo que se refiere a las ventas de este año 2017, hubieron unidades que se encontraban fabricados en stock, los cuales no se contabilizan dentro de los datos analizados por fabricación.

Personal

En cuanto al personal que se mantiene hasta hoy en las distintas áreas productivas, luego de haber reducido en un 45% la capacidad de planta en noviembre del 2016, se incorporaron 8 cooperadores de manera progresiva en las distintas áreas de sub-conjunto, armado y soldadura, pintura y terminaciones.

Con la incorporación del personal antes descrito, se aumentó la capacidad de planta, no obstante aún se mantiene un 30% menos de la capacidad total.

En lo que se refiere a los días perdidos por concepto de licencias médicas ya sea por la asociación chilena de seguridad o isapre correspondiente a cada trabajador, los resultados son sorprendentes con un total de 889 días, lo que significa tener 2.5 trabajadores menos o inactivo productivamente. (Sé detalla mes a mes los días involucrados). Hasta esta fecha aún tenemos dos trabajadores con licencia.

Enero	14
Febrero	24
Marzo	19
Abril	25
Mayo	109
Junio	75
Julio	66
Agosto	60
Septiembre	128
Octubre	140
Noviembre	111
Diciembre	118
	889

Desde el punto de vista productivo, se observa que el rendimiento ha disminuido por diversas razones tales como.

_ Incorporación de nuevo personal.

_ Adaptación al sistema de trabajo.

_ Grupos de trabajo incompletos.

_ Cortes de suministro eléctricos.

_ Comportamiento del mercado.

_ Licencias médicas.

_ Fallas importantes de maquinaría.

_ Factor edad en uno de nuestros trabajadores (Tornero)

Para la incorporación de nuevo personal productivo, se observa que la reclutación del mismo está cada vez más difícil, se estima que los jóvenes no se interesan por este rubro y que al pasar los años la mano de obra será muy complicada de conseguir.

Incorporación de Nuevos Productos.

Durante el año observado se fabricaron productos que no estaban incorporados dentro de la línea de productos estándar, equipos forestales con sistema de levante de estacas automático hidráulicamente, porta neumáticos para seis unidades, semi remolque granelero, Remolque Ampirrol y estanque para transporte de combustible.

En el caso de los equipos tanto como granelero y ampirrol, años anteriores se fabricaron un par de unidades pero se descontinuaron por la falta de demanda o por el comportamiento del mercado acotado.

En tanto a la fabricación del estanque de combustible, se detuvo en el proceso de soldadura por el hecho que nuestro personal no tenía los exámenes ocupacionales (espacios confinados) para desarrollar esta actividad.

Se realizaron los exámenes correspondientes pero aún está pendiente el área de pintura, que en algunos casos hay productos que se deben pintar interiormente.

Stock de Componentes.

En un año complicado por las ventas y factores de mercado, tuvimos una fuerte demanda de equipos porta contenedores a partir de la segunda quincena de Septiembre, con un total de 50 unidades fabricadas en tres meses. Esta fuerte demanda nos genera quiebre de stock en componentes tales como suspensiones y ejes.

Desde que se comenzó la fabricación de este equipo, el año 2017 ha sido en el que más unidades se han fabricado.

Año 2014 48 unidades.

Año 2015 34 unidades.

Año 2016 17 unidades.

Año 2017 62 unidades.

Proveedores.

En relación a nuestros proveedores especialmente distribuidores de acero, en ciertos casos ha sido complejo obtener aceros especiales por el hecho de que el comportamiento del mercado no le ha permitido realizar proyecciones de ventas, lo que a nosotros como fabricantes nos complica no contar con materia prima.

Adicionalmente a esta condición, hay proveedores que ya han sacado de su línea de productos ciertos aceros en donde hay menos posibilidades de adquirir.

Para la fabricación de un nuevo producto que no teníamos en nuestra línea de fabricación, semi remolque cama baja transporte de camiones mineros (PALOTE), esta condición del acero nos generó serias complicaciones para la puesta en marcha de partes y piezas fundamentales para su fabricación.

En cuanto a los nuevos requerimientos de nuestros clientes, se ha incorporado lo que es sistema de frenado ABS y control de estabilidad. En este caso el proveedor de este servicio tuvo quiebre de stock, lo que nos provocó inconvenientes para la entrega de los productos, sin embargo no se excedió mas del tiempo que se requiere para los tiempos que entrega pactados.

Garantías.

Por concepto de garantías se atendieron dos casos en particular, el quiebre de un tambor del rodado de un remolque plano y la posición de atriles de carrocerías forestales, que sin embargo el cliente tenia parte de responsabilidad en la posición de los mismos.

Mejoras a la Gestión.

Para la fabricación de equipos estándar, se propone analizar cuál es el múltiplo de unidades idóneas para lograr un mejor aprovechamiento del acero, temiendo en cuenta que hay productos que al pasar el tiempo se ha logrado aprovechar de muy buena manera el acero.

En el caso de la fabricación de estanques para ácido sulfúrico, el contar con planchas de ancho de 3 metros y espesor 6 mm, nos generaría mejorar la producción en cuanto al armado y soldadura.

Hay varias piezas y accesorios de equipos que se deben analizar los formatos de planchas para que la perdida asociada sea menor, para lo cual se puede buscar software que genere estas mejoras.

En relación a las piezas que están en proceso de armado o que la condición de venta genera reprogramación de la producción, es necesario contar con bodegas para el acopio de material, ojala bajo de techo para evitar la corrosión exagerada de las mismas.