



INFORME
DE LA
GERENCIA GENERAL



AÑO 2017

INTRODUCCION

CODANA s.a, empresa del Consorcio NOBIS, cuenta con tres destilerías para la producción de alcohol etílico rectificado de alta calidad y alcohol anhidro grado carburante, este último era producido utilizando Ciclohexano en el proceso para alcanzar una concentración del 99.5% de alcohol el mismo que actualmente es utilizado para una mezcla del 5% con combustible fósil.

A continuación exponemos con mayor detalle, los aspectos más relevantes relacionados con la gestión realizada en el año 2017:

I.) DESTILERIA



Los principales productos que produce Codana, son el Alcohol etílico y anhidro, los mismos que tienen como materia prima la melaza miel b y el jugo de caña.

La miel B es el residuo de la segunda templa de azúcar, donde se ha extraído un 82 por ciento del total de la sacarosa disponible, convirtiéndola en una materia con mejores niveles de producción de alcohol.

Además de sus productos principales, Codana, también obtiene sub-productos que se derivan del proceso productivo, tales como: Extracto de levadura, CO₂, Hielo Seco, y biogás

PRODUCCION

DATOS RELEVANTES 2017		
Detalle	Cantidad	U/M
Producción de alcohol	31,300,660	Ltrs.
Producción de CO2 Líquido	3,845,157	Kls.
Extracto de levadura seca	78,280	Kls.
Ventas de alcohol etílico y anhidro	34,264,114	Ltrs.
Ventas de alcohol industrial	162,833	Ltrs.
Venta de CO2 líquido y sólido	3,371,945	Kls.



II.) LABORAL

Nuestra empresa tiene la firme convicción de que su activo más valioso es el recurso humano, por esta razón su capacitación es permanente procurando el desarrollo profesional y personal de cada uno de los colaboradores; lo que

incluye la preparación para casos fortuitos que con una rápida y eficaz acción puede prevenir desafortunados eventos.

AGRADECEMOS AL PERSONAL DE PRODUCCIÓN POR PARTICIPAR EN EL: SIMULACRO CONTRA INCENDIO



PARTICIPANTES:
SR. GUSTAVO CADMIEN
SR. JAVIER VARGAS
SR. JAVIER VASQUEZ

Conoce los pasos que debes seguir dentro de un Simulacro:

- 1.- Conserve la calma
- 2.- Identifique la fuente de incendio
- 3.- Accione la alarma
- 4.- Obedezca las indicaciones de los Brigadistas
- 5.- Si puede ayude o sino evacúe
- 6.- Diríjase al punto de encuentro

Una empresa Noble 

Así también, somos partícipes de los triunfos personales, celebrando las buenas nuevas de cada uno alentando su desarrollo.

Felicidades a nuestro compañero
Xavier Párraga Carrasco por haber obtenido su título de Ingeniero Comercial



Deseamos que sigas cosechando éxitos y que avances en el mundo profesional.

Felicidades !!

Una empresa Noble 

Cumpliendo con las obligaciones laborales, Codana en el mes de abril 2017 realizó el pago del 15% de participación de utilidades para los trabajadores correspondiente al ejercicio económico 2016, desarrollándose un ambiente laboral con normalidad.

III.) FINANCIERO

En el año 2017 la nueva planta de 50.000 litros operó todo el ciclo, en el cual se pudo comprobar que sus procesos de instalación fueron efectivos y cumplieron con las normas de operación y seguridad esperadas, al desarrollar una operación eficiente.

Esta planta fue instalada con el propósito de cumplir la demanda de EP Petrocomercial cuyo contrato obtenido en el año 2014 se renovó por dos años más en el año 2016 permitiendo a Codana seguir siendo partícipe del proyecto de biocombustibles

IV.) MANEJO AMBIENTAL

En el 2017, Codana implementó una nueva tecnología en sus procesos para la deshidratación de alcohol mediante filtros moleculares dejando de utilizar productos químicos como el ciclohexano para su deshidratación siendo ambientalmente responsable y eficiente en su consumo de energía,.



Esta tecnología, mediante Tamices moleculares cuenta con absorbentes de lechos de zeolita donde los vapores de alcohol provenientes de la columna de destilación entran en el lecho del tamiz, el agua es absorbida dentro de los poros de la estructura (Zeolitita) en las primeras capas o niveles.

Este proceso continúa hasta que se alcanza un punto en el cual toda el agua posible por el tamiz, es absorbida. Los beneficios de este sistema son:

- Separación eficiente para obtener un producto menos hidratado
- Mayor facilidad de operación
- Ahorro en costos de energía de operación
- Productos sin residuos químicos
- Ambientalmente responsables

V.) RESULTADOS

Los resultados obtenidos en el año 2017 reflejan el continuo esfuerzo y control de la administración para enfrentar y superar las situaciones adversas que se presentaren en el desarrollo de la operación, así como el cumplimiento y logro de las estrategias y metas propuestas, y gestiones desplegadas en el mejoramiento y eficiencia de los procesos de producción.

De los señores Accionistas, atentamente,


Ing. Ernesto Gomez
Gerente General