

Cuenca, 24 de Marzo de 2007

Señores

**ACCIONISTAS DE INDUSTRIAS Y SERVICIOS EN METAL
INSERMET S.A.**

Presente.-

2

De mis consideraciones:

Hoy nuestra empresa requiere decisiones trascendentales. Durante tres años constantemente se han realizado inversiones, nos ha costado mucho arrancar y sobre todo nos quedan muchas cosas pendientes. Sin embargo, a la fecha contamos con una planta operativa y eficiente en todas sus líneas; es por eso la urgencia de explotar todo este potencial.

1. CARRETILLAS

Este es un producto muy estable para nosotros, manejamos nuestro mercado y este año no se han presentado cambios. Realmente hay que tomar una decisión respecto de continuar con su producción o no, nos significa un alto capital de operación, pues tiene una rotación de alrededor de cinco meses. Su margen no es alto y definitivamente como lo manejamos actualmente no genera volumen. Su principal limitación es el transporte y el crédito (hasta 120 días), no nos permite ser competitivos. Durante el 2006 se colocaron 4939 unidades a un promedio de 412 por mes.

2. MANTENIMIENTO DE CILINDROS

La línea se ha consolidado, la hemos equipado y la productividad ha subido muchísimo, arrancó realmente en febrero de 2006. Nuestra producción ahora es de 300 cilindros diarios en un solo turno, es decir nuestra capacidad es de 6600 unidades por mes. Lo importante es que ya es estable no se presentan problemas mayores, la línea siempre fluye; sin embargo, es imperativo construir una nueva máquina de prueba hidráulica, esta es la única operación conflictiva de la línea. Durante este periodo se hicieron mantenimientos a casi 38000 cilindros, para las envasadoras Lojagas y Austrogas.

3. CILINDROS

La fabricación de cilindros en el balance resultó un fracaso. La maquinaria y equipo adquiridos a Consorcio Tradding en muchos casos no servía y en otros muy limitada salvo ciertas excepciones. Esto nos obligo a hacer una reingeniería de todas las cosas, esto nos tomo casi todo el año y obviamente demandó muchos recursos económicos. El equipo de soldadura de arco sumergido definitivamente no nos sirve; la soldadura es de mal aspecto, pero lo grave es que genera un 60% de reproceso que es inaceptable sumado al nulo servicio técnico que AGA ofrece para la marca Lincoln Electric. La solución no es otra que adquirir un equipo nuevo. Todos los trabajos de reingeniería sin embargo hasta el momento nos abrigan la esperanza de que el próximo año vayamos a poner operativa la línea de fabricación de cilindros, pues este periodo con una inmensa cantidad de problemas logramos producir apenas 1212 unidades, esto es insignificante.

4. LOGROS

- 4.1. Calificación de la planta de mantenimiento de cilindros por parte del INEN
- 4.2. Calificación de la planta de fabricación de cilindros por el INEN
- 4.3. Certificación de los soldadores por parte del INEN
- 4.4. Certificación de los equipos de medida y prueba para el laboratorio por el INEN
- 4.5. Curso de soldadura para el personal en el SECAP
- 4.6. Adquisición del equipo de corte por plasma para desprendimiento de asas y bases
- 4.7. Instalación del sistema de almacenamiento de GLP para los hornos de la planta
- 4.8. Desarrollo y construcción del equipo de inertización de cilindros
- 4.9. Construcción del sistema para prueba de estanqueidad
- 4.10. Construcción del filtro para tratamiento de aguas residuales de la planta
- 4.11. Reingeniería del abastecimiento y distribución de agua para la fabrica
- 4.12. Negociación e importación de acero para fabricación de cilindros
- 4.13. Desarrollo del equipo para enderezar bases sin desprenderlas del cilindro
- 4.14. Fortalecimiento de la relación con Fibroacero
- 4.15. Regularización del personal como empleados de INSERMET y consolidación de un excelente equipo de colaboradores
- 4.16. Implementación de la señalización para toda la planta
- 4.17. Mejoramiento de seguridad e higiene industrial

- 4.18. Adelanto importante en el levantamiento de procedimientos y manejo de documentación para ISO, especialmente en el laboratorio
- 4.19. Excelente manejo de inventarios con Austrogas y Lojagas, durante el 2006 no faltó un solo cilindro
- 4.20. Adecuado manejo del mantenimiento de maquinaria y equipo, los problemas presentados se lograron superar sin mucho inconveniente
- 4.21. Adquisición de un nuevo equipo de soldadura MIG marca Millar
- 4.22. Adquisición de un paquete completo de herramientas

5. PENDIENTES

5.1. Corto Plazo

- ✓ Detalles en el laboratorio: Cierra cinta, Juego de limas, construcción de un nuevo equipo para pruebas de expansión y rotura
- ✓ Calificación y permisos con la Dirección Nacional de Hidrocarburos DNH
- ✓ Adquisición e instalación de un equipo nuevo de arco sumergido
- ✓ Construcción e instalación del ciclón para recuperación de polvos de la granalladora
- ✓ ~~Carros transportadores de paletes~~
- ✓ Torquímetro para comprobar ajuste de válvula
- ✓ Punzón de marcado con el logotipo del taller
- ✓ Terminar imagen corporativa de INSERMET
- ✓ Detalles respecto de seguridad e higiene industrial
- ✓ ~~Equipo de adherencia de pintura~~
- ✓ **Sistema de evacuación y recuperación de GLP**
- ✓ Construir nueva máquina para prueba hidráulica.
- ✓ Construir el tablero de herramientas
- ✓ **Instalar el nuevo horno de alivio de tensiones**
- ✓ **Montar el sistema de impresión de datos para los cilindros**

5.2. Mediano Plazo

- Continuar el proceso de documentación de procedimientos e instructivos, de acuerdo al sistema ISO 9001
- Tomar una decisión respecto de las máquinas de FILANBANCO que actualmente se encuentra guardadas en INSERMET
- ~~Terminar proyecto arquitectónico para construcciones futuras en la planta~~
- Modernización de equipos de computación e implementación de software para la fábrica

5.3. Largo Plazo

- Reactivar la línea de fregaderos
- Equipo independiente de enderezado de bases y asas
- Adecuación del pozo de agua para la planta
- Instalación de la unidad de tratamiento de agua para la planta
- Construcción del muro trasero
- Construcción de la nueva nave con plataforma para manipulación y bodegaje de cilindros
- Mejorar el taller de matricería
- Reconstrucción de todos los techos laterales de la nave actual
- Adecuación de jardines y parqueos
- Construir nueva garita

6. NEGOCIACIONES

6.1. Austrogas

Durante este periodo hemos mantenido una muy buena relación con ellos, hicimos mantenimiento de cilindros con muy buenos resultados para ellos, talvez el mejor mantenimiento que les han hecho. Lamentablemente, con el cambio de gobierno las cosas ya no estaban claras, por tanto establecimos un compás de espera para mirar como evoluciona la nueva administración.

6.2. Fibroacero

Se debe calificar como excelente nuestra relación con ellos. Nos cortan los discos para cilindros pues nosotros no tenemos esta infraestructura. En las épocas difíciles hemos compartido materias primas les hemos prestado y ellos también (discos, asas, bases, sueldas, etc.). Esperamos mantener y fortalecer esta relación que hasta ahora ha sido muy beneficiosa para ambos.

Atentamente,



Rumiñahui Loaiza Lange
GERENTE GENERAL