

Informe del Gerente General Sr. Paulo Coellar Neira a la Junta General Ordinaria de Accionistas de Surpapelcorp S.A., por el ejercicio terminado el 31 de Diciembre del 2012

La compañía Surpapelcorp S.A., fue inscrita en el Registro Mercantil el 5 de enero del 2011, con la finalidad de llevar a cabo el proyecto de Construcción, Montaje y Operación de la Máquina Papelera MP1. Este proyecto se inició en Enero del 2011 y como fuera informado en su momento, al cierre del año 2011, se encontraba con un avance del 90%.

El cronograma inicial para todo el proyecto (incluido montaje y puesta en marcha) señalaba que la línea de producción estaría en capacidad de iniciar sus operaciones en Octubre de ese año. Sin embargo, las pruebas en vacío iniciaron en el mes de Abril del 2012; esto es, 6 meses más tarde.

El proceso de arranque y puesta en marcha de la máquina papelera MP1 tuvo 3 etapas claramente identificadas:

- Puesta en marcha
- Estabilización de Puesta en Marcha
- Instalación de 2da Tela (Tela Cara) y Terminación del Proyecto

Puesta en Marcha

La operación inicio en el mes de Abril/2012 de forma muy limitada, esto es :

- En la línea de Reverso, el sistema de control automático y de sincronización de los motores principales de la línea instalado parcialmente.
- La tela de reverso instalada en su totalidad
- La tela de cara sin instalación
- El pulper reverso instalado sin automatización
- El pulper cara sin instalación
- Los controles de nivel de las torres de fibra sin instalación
- La planta de Osmosis (abastecimiento de agua) instalada parcialmente (se abasteció de agua con tanqueros)
- Las protecciones eléctricas de la subestación eléctrica y de las salas principales con cobertura parcial
- La re-bobinadora en operación manual
- La totalidad del personal trabajo en un turno de 12 hr, de forma que durante la noche se realicen y se concluyan los trabajos pendientes.

Con estas condiciones, la capacidad máxima de producción de papel fue de 4.000 TM para los meses de Abril a Julio 2012.

Mes	REAL	CAPACIDAD	
	TM Papel/ Mes	TM Papel / Mes	%
Apr-12	322	4,000	8%
May-12	1,581	4,000	40%
Jun-12	2,849	4,000	71%
Jul-12	2,908	4,000	73%
	7,659	16,000	48%

Estabilización de Puesta en Marcha

Durante los meses de Abril y Junio se realizaron varios trabajos y se concluyeron muchas de las actividades que habían quedado pendientes de forma que permitieron incrementar la capacidad de producción hasta 5.000 por mes.

Dentro de las actividades más relevantes están:

- Conclusión de la Sincronización de los Motores principales de la línea de reverso, con la asistencia de la empresa italiana ANSALDO.
- La planta de Osmosis (abastecimiento de agua) alcanzó mayor estabilidad en su funcionamiento y operación, permitiendo producciones más constantes.
- La automatización alcanzó niveles mayores en especial en la sección Preparación Pasta; Rebobinado y Control de Nivel en los Tanques de Agua y Fibra.
- En el mes de Noviembre la dotación de personal y su programación de turnos paso de Turnos Rotativos de 12 hr a Turnos Rotativos de 8 horas.

Con estas condiciones, la capacidad máxima de producción de papel fue de 5.000 TM para los meses de Julio a Noviembre 2012.

Mes	REAL	CAPACIDAD	
	TM Papel/ Mes	TM Papel / Mes	%
Aug-12	3,961	5,000	79%
Sep-12	4,000	5,000	80%
Oct-12	4,853	5,000	97%
Nov-12	4,209	5,000	84%
2012	17,022	20,000	85%

Instalación de 2da Tela (Tela Cara) y Terminación del proyecto

Durante las dos primeras semanas del mes de Diciembre se iniciaron y concluyeron los trabajos de instalación de todos los equipos y sistemas necesarios para habilitar el circuito y sistema de la Segunda Tela o Tela Cara.

Concluido este trabajo, la producción diaria / semanal experimento un incremento sostenido de producción.

Mes	REAL	CAPACIDAD	
	TM Papel/ Semana	TM Papel / Semana	%
Apr-12	75	930	8%
May-12	368	930	40%
Jun-12	663	930	71%
Jul-12	676	930	73%
Aug-12	921	1,163	79%
Sep-12	930	1,163	80%
Oct-12	971	1,163	83%
Nov-12	979	1,163	84%
*Dec-12	576	1,163	49%
**Dec-12	1,256	2,093	60%

*Producción Semanal en Diciembre antes de la instalación de la 2da Tela (Tela Cara)

**Producción Semanal en Diciembre después de la instalación de la 2da Tela (Tela Cara)

Con estas condiciones, la capacidad máxima de producción de papel quedo establecida en 9.000 TM por mes, a partir del mes de Diciembre 2012.

Curva de Aprendizaje –Efectos en Producción y Costos

La producción (productividad y eficiencia) registro desde la etapa de Puesta en Marcha hasta la instalación de la 2da Tela (Tela Cara) un crecimiento sostenido y coherente en base a las expectativas y a los diferentes trabajos que se realizaron como parte de la terminación del proyecto general de Construcción, Montaje y Operación de la Maquina Papelera MP1. En base a esto, se ha definido que la curva de producción / aprendizaje tendrá el siguiente comportamiento, hasta llegar a una producción de 9.000 TM por mes en el mes de Septiembre del 2013.

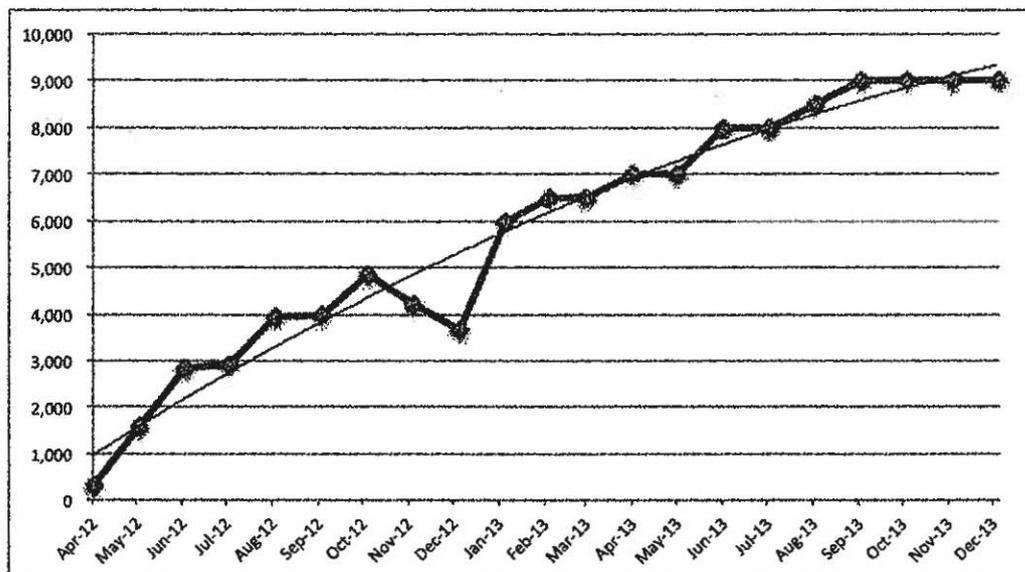
Proyecto “construcción, Montaje y Operación de Maquina Papelera MP1”; alcanzando, en base a la infraestructura, equipos y sistemas, una capacidad de producción mensual de 9.000 TM.

La mejora en infraestructura y la mayor experiencia del personal, permitió obtener mejores tasas de producción a partir de la segunda quincena del mes de Diciembre/2012 y, consecuentemente, una mejora sustancial en los costos unitarios de producción.

Por estos motivos, la estructura de costos para el periodo Diciembre 2012 hasta el pasado mes de Febrero/2013, fue:

Materias Primas	\$298/TM (mejoró por eficiencia en operación)
Directos Manufactura	\$87/TM (mejoró por eficiencia en operación)

PRODUCCION MENSUAL DE PAPEL PARA CORRUGAR EN SURPAPEL CORP (TONELADA / MES)



La capacidad de producción se estabilizó durante el año 2012, y a su vez los costos directos de producción se ajustaron a finales del año, en los niveles esperados y comprometidos en el estudio de factibilidad.

Los costos de producción para los meses Abril a Julio/2013, se vieron afectados justamente por el hecho de encontrarnos en el inicio del arranque de la línea de producción, bajo las características de infraestructura señalados en párrafos anteriores: nivel de automatismo bajo, mano de obra en proceso de conocer la operación de la maquina, inestabilidad del abastecimiento de agua, etc. Por estos motivos, la estructura de costos para el periodo Abril a Julio/2012 fue:

Materias Primas	\$378/TM (sensible a eficiencia en operación)
Directos Manufactura	\$143/TM (sensible a eficiencia en operación)

Superados algunos problemas de la entapa de Puesta en Marcha y concluido algunos trabajos complementarios, la capacidad de o producción incremento a 5.000 TM por mes, tanto por la infraestructura como por la calificación del personal operativo. Además, la estabilidad de la maquina y su operación constante, permitió ser mas eficiente en los rubros de costos sensibles a la "eficiencia operativa". Además, el promedio de producción mensual en esta Etapa de Estabilización de Puesta en Marcha fue 1.6 veces mayor que en la Etapa Inicial de Puesta en marcha. Por estos motivos, la estructura de costos para el periodo Agosto a Noviembre/2012 fue:

Materias Primas	\$356/TM (mejoró por eficiencia en operación)
Directos Manufactura	\$114/TM (mejoró por eficiencia en operación)

Como se indico en párrafos anteriores, en el mes de Diciembre/2012 se procedió a instalar el Circuito y Segunda tela (Tela Cara), con lo que se completo el

Resultados Financieros

Al cierre del ejercicio fiscal, Surpapelcorp S.A., registra los siguientes resultados:

**SURPAPEL CORP S.A.
BALANCE GENERAL
DICIEMBRE 31 DEL 2012**

ACTIVOS CORRIENTES	\$23,241,683.19	PASIVO CORRIENTE	\$50,320,066.27
ACTIVOS FIJOS	\$88,923,880.89	PASIVO LARGO PLAZO	\$37,330,122.87
		CAPITAL SOCIAL	\$25,677,000.00
		APORTE FUTURAS CAP.	\$ 4,075.72
		UTILIDAD(PERDIDA) EJERCICIO	(\$ 1,165,700.78)
<hr/>		<hr/>	
ACTIVOS TOTALES	\$ 112,165,564.08	PASIVO MAS PATRIMONIO	\$112,165,564.08

La Gerencia puede anticipar que durante el próximo ejercicio fiscal 2013, las ventajas y beneficios esperados y definidos en el proyecto de factibilidad de la planta papelera serán evidentes, y consecuentemente, se podrá contar con una línea de producción moderna, con alta tecnología, con productos de altísima calidad y, con la rentabilidad esperada.



Dr. Paulo Geovanny Coellar Neira
Gerente General
SURPAPEL CORP S.A

Duran, 27 de Mayo del 2013.