

**INFORME DEL GERENTE DE LA COMPAÑÍA TERMOPLAST S.A. POR
EL EJERCICIO ECONÓMICO DE MIL NOVECIENTOS NOVENTA Y
CINCO.**

Señores Accionistas:

Tengo mucho agrado de dirigirme a ustedes, de conformidad con la Ley y los Estatutos Sociales de la empresa, con el objeto de presentarles el informe pertinente de las actividades realizadas por la compañía durante 1995, así como sobre el resultado económico del mismo ejercicio.

PRODUCCIÓN:

En el cuadro de producción de Enero a Diciembre de 1995 se pueden observar los volúmenes de producción obtenidos dentro de ese período.

MANTENIMIENTO:

En este año se ha mantenido la política de fabricar localmente repuestos que antes eran importados. En este proceso de fabricación local, algunas partes han sido mejoradas para evitar costos excesivos y daños frecuentes.

REDUCCIÓN DE COSTOS:

1. Mediante acciones administrativas, de mantenimiento y programación, ejecutadas a partir del segundo semestre, se pudo poner en marcha un plan de ahorro de energía que significó un ahorro promedio anual de S/.300'000.000 (TRESCIENTOS MILLONES 00/100 SUCRES).

2. Se rediseñó el inserto del cuello del molde de botellas de FAVORITA 1/4 ltr., con lo cual su peso bajó de 18 a 16 gramos; esto significa un ahorro anual de S/.18'825.000 (DIECIOCHO MILLONES OCHOCIENTOS VEINTICINCO MIL 00/100 SUCRES)

3. Se consiguió, luego de las evaluaciones correspondientes, una formulación de PVC biorientado con

94

1 phr. de modificador de impacto vs. 2 phr., esto significa un ahorro anualizado de S/.37'590.000 (TREINTA Y SIETE MILLONES QUINIENTOS NOVENTA MIL 00/100 SUCRES)

4. Por otro lado, mediante la reorganización interna, la cual consistió básicamente en reorganización de responsabilidades y fusión de tareas, se logró reducir el personal, tanto administrativo como operativo, de 142 a 96, lo cual conlleva el ahorro correspondiente.

MOLDES DE INYECCIÓN:

MOLDE DE VERTEDERO (NOVEMBAL): Debido a ciertos defectos que se presentaron en este molde, se tuvo que contar con la asesoría técnica del Ing. Alberto Naranjo del ICIPC. El determinó que las fallas eran de origen constructivo y no operacional, por lo tanto, ya se planteó el reclamo correspondiente.

MOLDE DE TAPAS DIMENSIÓN 200cc. (N.A.B.): Está baja la productividad de la máquina y del molde.

Los siguientes moldes se encuentran en malas condiciones:

- DE VERTEDORA Y DE CAPUCHÓN LIQUIDO LUX
- DE TAPAS REXONA SPRAY
- DE TAPAS REXONA ROLL-ON

El molde de tapas BIC se encuentra operativo.

MAQUINAS Y EQUIPOS:

Debido a los cortes de energía, algunas máquinas y equipos de la planta no se han mantenido en condiciones óptimas de operación, entre ellas las siguientes:

- INYECTORA FERROMATIK F-175
- ENSAMBLADORA DE TAPAS DE ACEITE AMGA
- DEHUMIDIFICADOR MUNTERS #2
- AUTOMATISMOS DE MAQUINAS SOPLADORAS

Los demás equipos están operativos, aunque durante el año se han presentado dificultades electromecánicas que se han solucionado con la debida oportunidad.

PRUEBAS, ENSAYOS, NUEVOS DISEÑOS.

- En mayo se realizaron pruebas de tapas Impulse para nuevas variantes.

- En octubre se realizaron pruebas de impresión de tapas y tarrinas Bonella con nuevos diseños, lo cual también se hizo para las botellas de Dimensión de 200 y 400cc.

- En octubre y diciembre se efectuaron pruebas de extrusión, termoformado y litografía de tapas y tarrinas de poliestireno para Pittihela.

Durante este año se efectuaron pruebas de uso de varios materiales (masterbatch, PE, etc.) cuyo propósito era en algunos casos reducir costos, mientras que, en otros, disponer de un proveedor alternativo.

En diciembre, se inicio la producción de botellas Dimensión 2 en 1 con un nuevo diseño.

PROYECTOS EN PROCESO:

1. Se está evaluando el comportamiento y las características de las botellas biorientadas 1ltr., con peso de 30 gramos vs. las de 31 gramos, obtenidas actualmente. El ahorro anual se estima en S/.60'855.000 (SESENTA MILLONES OCHOCIENTOS CINCUENTA Y CINCO MIL 00/100).

2. Se está evaluando el comportamiento y las características de las botellas biorientadas 2 ltr. redondas, con peso de 89 gramos vs. las de 91 gramos, obtenidas actualmente. El ahorro anual se estima en S/.20'430.000 (VEINTE MILLONES CUATROCIENTOS TREINTA MIL 00/100).

3. Se está evaluando la posibilidad de reducir el modificador de impacto en la formulación de compuesto de PVC para botellas de 2 ltrs. de 14.18 phr. a 13 phr. El ahorro anual estimado es de S/.21'455.000 (VEINTIÚN MILLONES CUATROCIENTOS CINCUENTA Y CINCO MIL 00/100 SUCRES).

4. Levantamiento de información de activos de la planta.

5. Sistema de ventilación del área de planta. Protección contra insectos.

Los cuadros que presento a continuación permitirán que los señores accionistas efectúen el pertinente análisis comparativo de la situación financiera de la empresa al 31 de diciembre de 1995, frente a la que existía al término

del ejercicio fiscal inmediato anterior.

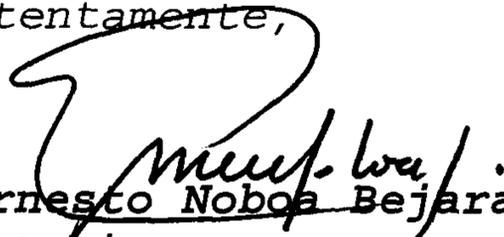
	AÑO 1994	AÑO 1995
Utilidad antes de impuesto y de la participación de los trabajadores	S/.468'971.006,92	S/.600'747.680,64
15% Participación de los trabajadores	S/. 70'345.651,04	S/. 90'112.152,10
Impuesto a la Renta	S/. 99'656.338,97	S/.126'745.371,91
Utilidad neta disponible	S/.298'969.016,91	S/.383'890.156,63

En consideración a las cifras que anteceden, la Administración de la sociedad recomienda los siguientes destinos para las utilidades del pasado ejercicio económico, ofreciendo, igualmente, la conveniente comparación respecto al ejercicio de 1994:

	AÑO 1994	AÑO 1995
Reserva legal (después de impuestos)	S/. 29'896.901,69	S/. 38'389.015,66
Reserva Facultativa	S/. 269'072.115,22	S/.345'501.140,97

Estos, señores Accionistas son los aspectos más importantes de la operación de la empresa durante 1995, los cuales los pongo a consideración de ustedes para su amable aprobación.

Atentamente,


Ernesto Noboa Bejarano
Gerente

Guayaquil, Enero 8 de 1996