CAPITULO 2

2. IDENTIFICACION DEL PROBLEMA.

2.1 Antecedentes.

La multinacional Holderbank, preocupada por mantener la producción de la planta Cerro Blanco a la par con las grandes cementeras del mundo y efectuar al mismo tiempo una renovación tecnológica en la misma decidió hacer frente a este gran reto, buscando posibles soluciones al mismo a través de su subsidiaria L.C.N en Ecuador.

Son dos las principales causas para que el grupo empresarial La Cemento Nacional haya adoptado la postura de incrementar la capacidad de producción de la planta Cerro blanco; una de ellas la de mantener a la planta al mismo nivel técnico y de producción de las grandes plantas cementeras del mundo acorde con la llegada del nuevo milenio, y la segunda que tiene que ver con la grave crisis

financiera que atraviesa el país en los actuales momentos, lo cual puede traer como consecuencia que Industrias Cemento Huapan y Cementos Chimborazo cesen sus operaciones; vale indicar que ambas industrias cubren aproximadamente el 39% de ventas de cemento a nivel nacional.

2.2 Enfrentamiento del problema.

Una vez enfocado el problema, el siguiente paso fue, mediante reuniones entre miembros del Directorio y personal Administrativo de la planta Cerro Blanco, buscar las alternativas más adecuadas para posteriormente proceder a su análisis.

Básicamente la única forma de aumentar la capacidad de producción de la planta era aumentando la capacidad de los hornos, para lo cual se tenía que hacer cambios en el proceso ya que se debían anexar nuevos equipos (ciclones) lo cual acarreaba una serie de inconvenientes, entre los cuales el más notorio era el aumento que se tenía que realizar a la estructura del precalentador así como también una reubicación total de equipos nuevos en el antiguo precalentador acorde con los requerimientos de producción que se deseaba alcanzar.

Se tenía que implantar un cronograma de actividades referente a la construcción de equipos nuevos e importados así como también de las vigas y columnas metálicas que formarían parte del aumento de la estructura del precalentador; además, decidir qué compañía se encargaría del diseño de la estructura y quién construiría los elementos de la misma; por otro lado, quién se encargaría de construir todos los equipos nuevos y sobre qué departamento o subsidiaria recaería la responsabilidad de supervisar que todos y cada uno de los trabajos sean ejecutados en forma rápida y de una manera eficaz tomando en cuenta también el control de calidad que debía de efectuársele a todos los elementos enviados a fabricar. Una vez determinadas las responsabilidades de cada departamento o compañía subsidiaria quedaba por determinar a que compañía se le daría la concesión de los trabajos de modificación, en la parte mecánica, a efectuarse en el precalentador CB1 y quien asumiría la responsabilidad de fiscalización de estos trabajos.