



INFORME SITUACION Y MEDIDAS PROPUESTAS PARA EL SEGUNDO SEMESTRE 2013 EN UEFA

En la Unidad de Explotación en Frío de Amurrio en los últimos meses se ha venido produciendo una paulatina reducción en la entrada de pedidos que ha redundado de manera importante en las producciones de dicha planta esta situación ha llevado consigo un desfase cada vez más importante entre las capacidades óptimas en función de la plantilla y la producción real.

En concreto

ENTRADA DE PEDIDOS		
	2012	2013
	TNS	TNS
1 Trimestre	4.953	2.291
2 Trimestre	1.708	338 (1)
3 Trimestre	2.088	
4 Trimestre	3.472	

(1) Sólo el mes de Abril.

La previsión a futuro es que sea todavía más negativa.

Capacidad productiva con la plantilla actual:

	OPTIMA (PRESUPUESTO MES)	PROD. ACTUAL MEDIA MES 2013	DIFERENCIA	% DESFASE
<i>CAPACIDAD PRODUCTIVA CON LA PLANTILLA ACTUAL</i>	1.263	920	343	27% (1)

(1) En los próximos meses, a partir del mes de Abril 2013, se prevé un deterioro importante del desfase, ya que a partir de tal fecha la capacidad productiva aumentará, puesto que incrementan los días de actividad productiva y por el contrario se prevé una contracción de la entrada de pedidos, con lo que el desfase tenderá a incrementarse.

MEDIDAS A ADOPTAR:

ANTE ESTA SITUACIÓN, Y COMO MEDIDA COYUNTURAL INMEDIATA, LA DIRECCIÓN APLICARÁ EL ART. 35 PARA TRASLADAR DE MANERA PROVISIONAL, A OTRAS AREAS DE LA FÁBRICA DE AMURRIO, A LA PLANTILLA SOBRANTE PARA ALCANZAR LA OPTIMIZACIÓN EN FUNCION DE LA PRODUCCIÓN ACTUAL Y PREVISTA DURANTE EL SEGUNDO SEMESTRE DEL 2013 EN LA UEFA.

Amurrio, 28 de Mayo de 2013

Fdo. Jesús Dueñas Alonso
Director Producción TRI



MODIFICACION SUSTANCIAL DE CONDICIONES DE TRABAJO EN MANTENIMIENTO TUBOS PARA EL SEGUNDO SEMESTRE 2013

Como consecuencia de la situación financiera mundial y como consecuencia de la detración de la demanda, la entrada de pedidos en Tubos Reunidos Industrial SLU se ha visto mermada de manera drástica.

A la vista de dicha situación la Dirección de TRI ha planteado una modificación sustancial de condiciones de trabajo, que afectará, a las plantas productivas de Acabados (Línea Wagner) y Laminación. Dicha modificación se verá reflejada en una modificación de los calendarios previstos para el segundo semestre del año 2013.

Debido a que la situación comentada afecta de manera drástica al servicio que el departamento de mantenimiento ha de prestar a las áreas productivas citadas y como consecuencia de la misma el calendario de Mantenimiento, tanto eléctrico como mecánico, de las plantas de Tubos se verá afectado según los calendarios que se proponen y que se entregan al inicio del periodo de consultas.

En Amurrio a 28 de Mayo de 2013.

Fdo. Jesús Dueñas Alonso
Director Producción TRI



MODIFICACION SUSTANCIAL DE CONDICIONES DE TRABAJO EN LAMINACION/HERRAMIENTAS DE LA PLANTA DE TUBOS PARA EL SEGUNDO SEMESTRE 2013

La situación mundial financiera y de mercado ha originado una rápida retracción de la demanda que se ha traducido en una reducción de nuestra carga de trabajo de fabricación, situación que se ha intensificado a medida que ha ido transcurriendo el año 2012, y sigue manteniéndose en el año 2013.

La demanda de tubos de acero sin soldadura, baja en los 4 primeros meses de este año, se espera que durante la totalidad del año 2013 siga una situación similar a lo que ha sucedido en los últimos meses del año 2012 y los citados primeros meses del año en curso 2013.

ENTRADA DE PEDIDOS						
	2011		2012		2013	
	TNS	Media	TNS	Media	TNS	Media
1 Trimestre	56.701	18.900	48.968	16.323	32.805	10.935
2 Trimestre	47.928	15.976	47.383	15.794		
3 Trimestre	39.219	13.073	32.436	10.812		
4 Trimestre	43.545	14.515	34.081	11.360		

La media de Tm de pedidos que han ido entrando a lo largo del 2012 y todo lo que va de 2013 ha ido bajando consecutivamente cada trimestre debido al parón existente en la situación económica mundial. Para el año 2013 inicialmente estaba previsto un primer período de 6 meses en el que se plantea un trabajo a 3 relevos y una segunda parte del año en la que se planteaba un sistema de trabajo a 4x3 relevos, como consecuencia de una expectativa de crecimiento de la demanda para la segunda parte del año. La situación real de entrada de pedidos anual no ha ido de acuerdo con lo previsto y los pedidos captados en el primer periodo del año no han cumplido con las expectativas iniciales y no es de esperar que esta situación varíe en la segunda parte del año.

Por otro lado la productividad (Tm/h) de la Laminación ha evolucionado muy positivamente a lo largo de los últimos años vía mejoras en la gestión y procesos de inversión.

Las inversiones más reseñables realizadas se relacionan a continuación:

2005

- Incremento capacidad Horno de Solera
- Refuerzo del lecho del Banco de Empuje
- Modificación de Duos de TRE

2006

- Cambio grupo 2 de oxicorte
- Modificación Proyecto Mecánica del Reductor

2007

- Revamping Horno de Mandrinos
- Migración a S7 en Banco de Empuje
- Instalación variadores en Oxicorte

2008

- Mejora de excentricidad de la perforadora
- Nuevo guiado salida del reductor
- Nuevo sistema IMS de 9 fuentes



2009

- Modificación largueros para incrementar Tª trabajo del reductor
- Refuerzo banco de empuje
- Refrigeración puntas de perforación (a terminar en 2009)
- Migración de S5 a S7 en Calibrador
- Nueva parrilla de mandrinos

2010

- Nuevos transformadores para el Banco de Empuje
- Proyectos I+D y nuevos productos Laminación (T92,T23,..)

2011

- Instalación y puesta en marcha nuevo Reeler
- Cambio capa de trabajo Horno de Solera
- Ampliación nº cajas Banco y Reductor

2012

- Mejora refrigeración motores Banco de Empuje
- Control temperatura Horno Mandrinos
- Variadores de frecuencia para movimiento volteadores Sierras de Caliente

2013

- Adecuación solera del Horno de Solera Giratoria
- Nueva cremallera para el banco de empuje

Ratios Productivos de la Línea de Laminación:

LAMINACIÓN									
	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	Pto. 2013
Utilización relativa	66,95	68,86	66,71	67,98	63,3	64,76	61,55	61.25	66.57
Tm/relevo	305	336	330	344	300	322	310	299	333

La capacidad de producción de la Laminación con un mix de producto similar al actual trabajando a un sistema de 3 relevos (15 relevos semanales) en los primeros 6 meses del año versus la horquilla de demanda esperada es:

Capacidad Laminación versus horquilla de demanda Julio Diciembre		
	NECESIDADES	CAPACIDAD
Parte alta horquilla	99.750	114.228
Parte baja horquilla	73.737	114.228

Trabajando en Laminación con un sistema de 15 relevos semanales en los próximos 6 meses tenemos un exceso de capacidad de 40.491 Tm (55%) en caso de trabajar en la parte baja de la horquilla de demanda esperada de 14.478 (15%) en caso de trabajar en la parte alta de la horquilla de demanda esperada. Es decir, un exceso de capacidad que nos permitiría absorber en cualquier caso el máximo



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U.

de la demanda esperable, y que justifica el cambiar el sistema de 4x3 en principio previsto por uno de 3 relevos (15 relevos/semanales), durante esta segunda parte del año.

Los cambios de calendario afectarán igualmente a los servicios auxiliares que prestan servicio a estas instalaciones.

Amurrio, 28 de Mayo de 2012

Fdo. Jesús Dueñas Alonso
Director Producción TRI



MODIFICACION DE LAS CONDICIONES DE TRABAJO EN LA ACERÍA PARA EL SEGUNDO SEMESTRE 2013

La situación mundial financiera y de mercado ha originado una rápida retracción de la demanda que se ha traducido en una reducción de nuestra carga de trabajo de fabricación, situación que se ha intensificado a medida que ha ido transcurriendo el año 2012, y sigue manteniéndose en el año 2013.

Esperamos que tanto la demanda de tubo de acero sin soldadura como de acero para la venta durante la totalidad del año 2013 continúe en una situación similar a lo que ha sucedido en los últimos meses del año 2012 y los primeros del 2013.

Tns pedidos Acero

La media de Tm de pedidos que han ido entrando a lo largo del año ha ido bajando consecutivamente cada trimestre debido al parón existente en la situación económica mundial. De esta forma en las previsiones iniciales para el año 2013 se planteó un calendario en el que había un primer período de 6 meses en el que se planteaba un sistema trabajo a 21/2 relevos y una segunda parte del año bajo un sistema de 3 relevos. La situación real de entrada de pedidos anual no ha ido de acuerdo con lo previsto y los pedidos captados en el primer periodo del año no han cumplido con las expectativas iniciales y no es de esperar que esta situación varíe en la segunda parte del año.

Por otro lado la productividad de la Acería ha evolucionado muy positivamente a lo largo de los últimos años vía mejoras en la gestión y procesos de inversión.

La evolución de la productividad de la acería medida en Tm/h en el Horno de Fusión como cuello de botella y punto de la Planta donde los costes son más elevados es:

PRODUCTIVIDAD

	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Tm/h Horno Fusión	78,45	88,61	86,46	88,11	92,28	86,04	98,55	103,46	98,65

La productividad del año 2009 está fuertemente afectada por el número de Tm fabricadas. Este año de crisis las Tm fabricadas fueron un 236% inferiores al peor año de producción de todos los representados.

Las inversiones más reseñables realizadas en la Acería en los últimos años destinadas a mejorar su Productividad se relacionan a continuación:

2005

- Arrastradoras de Palanquilla en Colada Continua
- Variación del círculo de electrodos en Afino
- Cableado del Horno Eléctrico y PLC de Control

2006

- Elireg
- Nuevo Transformador de 6000V/ 400V 1,6 MVA
- Recogida de Palanquilla Caliente
- Modificación de Carros de Colada Continua
- Bóveda nueva y 4º Agujero
- CCM y PLC Hidráulica y Ripadores de Colada Continua

2007



- Nuevo Horno de Fusión
- Embarrado transformador de Afino
- Motores de Corriente Alterna en Línea 1, Máquinas 1 y 2

2008

- Sustitución de cableado de 30 Kv
- Nueva cesta de chatarra más grande
- Cuchara nueva y de mayor capacidad
- Repuestos Horno de Fusión

2009

- Migración de sistema de control S5 a S7 en Afino y Colada Continua
- Nuevo carro en grúa de volteo de conos
- Nuevos conos de escoria
- Revamping completo de la antigua grúa de Colada Continua de 160Tns para pasar a una grúa con capacidad de 200 Tn

2010

- Refuerzo Grúa 100TN para pasar a 110 TN
- Aumento velocidad de colada y modificación de la refrigeración en zona 1 (una línea)
- Mejora de limpieza del acero modificando las artesas

2011

- Nuevas cámaras de vapor
- Oxicortes con polvo
- Aumento capacidad grúa TCG a 2 x 10
- Recogida aguas pluviales zona cestas
- Obtención de secuencias de 20 horas
- Control emisiones depuradora vieja
- Aumento fiabilidad en alta tensión (un cable más por fase)
- Ampliación nave CC y nº casilleros

2012

- Aumento de capacidad de enfriamiento del ripador nº2
- Cambio de contactores de las bombas 6000 V
- Aumento de la capacidad de evacuación palanquilla
- Desgasificado del acero líquido por RH

2013

- Finalización proyecto desgasificado en vacío
- Adaptación cucharas a requerimientos del RH
- Nuevo manipulador para introducir palanquillas en fosos
- Fase 1 hormigonado parque de chatarra

El presupuesto destinado a estas inversiones está por encima de los 22 millones de euros.

El sistema de trabajo propuesto para la Acería debe de ir en sintonía con las necesidades de fabricación de la Planta de Tubos, planta a la cual alimenta con su producto.

Capacidad Acería versus horquilla de demanda Julio- Diciembre		
	NECESIDADES	CAPACIDAD
Parte alta horquilla	73.737	106.975
Parte baja horquilla	95.619	106.975



Trabajando en la Acería bajo el sistema propuesto de 21/2 relevos en el segundo semestre tenemos un exceso de capacidad de 33.238 Tm (31%) en caso de trabajar en la parte baja de la horquilla de demanda esperada ó de 11.356 Tm (10%) en caso de trabajar en la parte alta de la horquilla de demanda esperada. Es decir, en cualquier caso un exceso de capacidad en dicho sistema de trabajo que nos permite absorber las previsiones de demanda, y que justifica el sistema 21/2 relevos también durante esta segunda parte del año.

Las modificaciones de calendario afectarían igualmente a los departamentos de Calidad y Mantenimiento que prestan servicio a estas instalaciones.

Amurrio, 28 de Mayo de 2013

Fdo. Jesús Dueñas Alonso
Director Producción TRI



MODIFICACION SUSTANCIAL DE CONDICIONES DE TRABAJO EN LA LINEA WAGNER DE ACABADO DE TUBOS Y PUESTO FLEJADO NAVE 1 PARA EL SEGUNDO SEMESTRE 2013

La situación mundial financiera y de mercado ha originado una rápida retracción de la demanda que se ha traducido en una reducción de nuestra carga de trabajo de fabricación, situación que se ha intensificado a medida que ha ido transcurriendo el año 2012, y sigue manteniéndose en el año 2013.

La demanda de tubos de acero sin soldadura, baja en los 4 primeros meses de este año, se espera que durante la totalidad del año 2013 siga una situación similar a lo que ha sucedido en los últimos meses del año 2012 y los citados primeros meses del año en curso 2013.

ENTRADA DE PEDIDOS						
	2011		2012		2013	
	TNS	Media	TNS	Media	TNS	Media
1 Trimestre	56.701	18.900	48.968	16.323	32.805	10.935
2 Trimestre	47.928	15.976	47.383	15.794		
3 Trimestre	39.219	13.073	32.436	10.812		
4 Trimestre	43.545	14.515	34.081	11.360		

La media de Tm de pedidos que han ido entrando a lo largo del 2012 y todo que va de 2013 ha ido bajando consecutivamente cada trimestre debido al parón existente en la situación económica mundial. Para el año 2013 inicialmente estaba previsto un primer período de 6 meses en el que se plantea un trabajo a 3 relevos y una segunda parte del año en la que se planteaba un sistema de trabajo a 4x3 relevos, como consecuencia de una expectativa de crecimiento de la demanda para la segunda parte del año. La situación real de entrada de pedidos anual no ha ido de acuerdo con lo previsto y los pedidos captados en el primer periodo del año no han cumplido con las expectativas iniciales y no es de esperar que esta situación varíe en la segunda parte del año.

Por otro lado la productividad de la Línea Wagner de Acabado ha evolucionado muy positivamente a lo largo de los últimos años vía mejoras en la gestión y procesos de inversión.

Las inversiones más reseñables realizadas en la L Wagner se relacionan a continuación:

2005

- Cambio del equipo Rotomat (END) por otro equipo más moderno, con mayores capacidades y comunicado en red.
- Cabezal de repuesto sierras Wagner

2006

- Cambio de las antiguas Sierras Ohler 5 y 7 por otras nuevas
- Cambio del sistema de mordazas de las biseladoras de la Línea

2007

- Modificación accionamientos sierras Wagner
- Nuevos equipos de Lubricación en todas las sierras (mejora de rendimiento)

2008

- Proyecto en marcha de mejora de corte de aceros aleados apoyados en Tekniker con el objetivo de mejorar los tiempos de corte de este tipo de calidades. (1º parte)



- Cambio sentido giro sierras Ohler 5 y 7 (evitar paradas de la Línea)
- Modificaciones programa PLC de la Línea con la empresa Elletre para eliminar tiempos muertos y mejorar productividades

2009

- Cambio de variadores Control Techiques por otros más modernos de General Electric (1º parte)
- Proyecto en marcha de mejora de corte de aceros aleados apoyados en Tekniker con el objetivo de mejorar los tiempos de corte de este tipo de calidades (2º parte)
- Nueva enderezadora Reika de nueva generación en sustitución de la antigua Bronx
- Migración/mejora del control por PLC's de la zona de NDT y sierras en la LWagner. Se pasa de un control de la Línea en base a S5 a un control mucho más moderno y eficaz en base a S7.

2010

2011

- Mejora en la presentación de producto (pintado y estampado de tubos y adecuación de la gama de tapones).
- Desmagnetizador LW y repuesto Corrientes inducidas .

2012

- Incremento de la capacidad de los hornos de temple y revenido, lo cual ha redundado en una mejora en la productividad de la línea Wagner al disminuir los cambios de dimensión.
- Proyectos para la eliminación de óxido en tubos
- Mejora del sistema de estampado en LW
- Adecuación de LW para tubo de altas prestaciones. Cambio del sistema de guiado en END y colocación de una Rota 180 y una instalación de PM en línea (PATA "A")

2013

- Inspección visual automática.
- Mesa de cadenas entrada enderezadora

El proceso de inversiones de las Líneas de Acabado se inicia a finales de 2004 como consecuencia de un previsible aumento de pedidos de alta exigencia de calidad en el marco del Plan Estratégico de Tubos Reunidos.

Productividad de la Línea Wagner

L. WAGNER									
	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012	Pto. 2013
Utilización relativa	84,07	81,85	80,29	82,78	77,54	79,32	76,92	83,5	60(Fm)
Tm/relevo	200	202	198	218	166	187	186	205	205

Fm: factor de marcha, es $\text{útiliz.} \times \text{rend.}$

La capacidad de producción de la L.Wagner con un mix de producto similar al actual trabajando a un sistema de 3 relevos (15 relevos semanales) en los primeros 6 meses del año versus la demanda esperada es:



Necesidades versus demanda Periodo Julio-Diciembre 2013

Parte baja de la horquilla de demanda		
	Necesidades	Capacidades
Total L. Especial o LA 90 (29%)	17.400	30.407
Total L. Wagner (71%)	42.600	70.110

Parte alta de la horquilla de demanda		
	Necesidades	Capacidades
Total L. Especial o LA 90 (29%)	23.306	30.407
Total L. Wagner (71%)	57.059	70.110

Trabajando en la Línea Wagner con un sistema de 15 relevos semanales en los próximos 6 meses tenemos un exceso de 27.510 Tns (65%) en caso de trabajar en la parte baja de la horquilla de demanda esperada ó de 13.051 (15%) en caso de hacerlo en la parte alta de la horquilla de demanda esperada. Es decir, un exceso de capacidad que nos permitiría absorber el máximo de la demanda esperable y que justifica el cambiar el sistema de 4x3 por uno de 3 relevos (15 relevos/semanales) también durante esta segunda parte del año, tanto para la citada Línea Wagner como para el puesto de Flejado Nave1.

Las modificaciones de calendario afectarían igualmente a los departamentos auxiliares que prestan servicio a estas instalaciones.

Fdo. Jesús Dueñas Alonso
Director Producción TRI

Amurrio, 28 de Mayo de 2013