

En marzo de 1998 se presentó en Ginebra, a nivel mundial, el resultado del programa de desarrollo de una carrocería ultraliviana (Ultra Light Steel Autobody - ULSAB). Dicho programa de desarrollo se realizó gracias al apoyo de un consorcio formado por 35 compañías siderúrgicas líderes en el mundo. Su objetivo ha sido la investigación y el desarrollo en la aplicación de tecnologías de punta para la construcción de una carrocería en acero que, mejorando los estándares de seguridad, pese un 25% menos. Dicho proyecto se encomendó a Porsche Engineering Inc.. Siderar, como miembro activo de este consorcio, expuso uno de los prototipos realizados en el marco de la 1ª Exposición Internacional del Automóvil que tuvo lugar en Buenos Aires, en junio de 1998. Paralelamente, junto con las compañías brasileñas que participaron en este consorcio (Usiminas y CSN), se presentó a nivel latinoamericano el resultado de las investigaciones en una reunión en San Pablo (Brasil).

El sector de la construcción registró en el año 1997 un crecimiento del 23,7% y se espera que durante el año 1998 se mantenga la tendencia con un nivel de crecimiento más moderado. Siderar ha asumido un rol activo en el desarrollo y promoción del "Steel Framing", una tecnología aplicada a la construcción de viviendas familiares con la utilización de perfiles de acero galvanizados. Esta técnica permite, además del ahorro de costos y tiempos en la fase constructiva, un mejor aislamiento térmico y acústico. Esto contribuye a mejorar las condiciones de confort de la vivienda, sin perder la terminación de la construcción "tradicional". Siderar ha promovido las ventajas competitivas de esta técnica participando activamente en el Instituto para el Desarrollo de la Construcción en Seco e Industrializada (INCOSE). Asimismo, estableció alianzas estratégicas con otros fabricantes que utilizan en forma preponderante este sistema de construcción.

Reforzando estas acciones sobre el cierre del ejercicio, la Compañía comenzó la construcción mediante este sistema de una serie de 146 viviendas en San Nicolás de los Arroyos, destinadas a su personal.

En otro orden de cosas, se continuó profundizando el Programa de Satisfacción al Cliente, como distintivo de la gestión orientada a los mismos. Este programa se realiza a través de un sistema de encuestas que permite expresar a los clientes su grado de satisfacción con los productos y servicios brindados por Siderar, en todos los aspectos que hace a la relación cliente/proveedor.

A través de los Grupos de Desarrollo con Clientes, se logró mejorar la interpretación de sus necesidades actuales y futuras permitiendo el desarrollo y homologación de 12 nuevos productos destinados a ampliar la participación de Siderar en un mercado cada día más exigente.

Tras una primera etapa de prueba, en la cual estuvo disponible para 12 usuarios, el denominado "Ducto informático" comenzó a operar en forma masiva y al cierre del ejercicio se encontraban habilitados 137 clientes. Este nuevo canal de información con los clientes significó una reducción en los costos transaccionales y una mayor agilidad en la consulta de información por parte de los clientes.

El programa de satisfacción al cliente, el "Ducto informático" y la capacitación a los clientes dada por el Programa de Desarrollo de Ejecutivos Industriales y el Master en Ingeniería y Dirección Industrial reafirman la marcada orientación hacia el cliente de Siderar y su compromiso para mejorar la competitividad de los mismos.

IV. Area industrial

IV.a Situación productiva

En este ejercicio como en el anterior, hubo un importante esfuerzo de consolidación de las mejoras cualitativas y de aumento de producción basadas principalmente en el aprovechamiento integral del plan de inversiones encarado desde la privatización de Somisa.

En el área de reducción, la estrategia adoptada se orientó a maximizar la productividad del Alto Horno a través de la inyección combinada de oxígeno y gas natural. Con ello se logró aumentar la producción un 8,4% totalizando 2.057 miles de toneladas de arrabio en el ejercicio. Durante el mes de diciembre se alcanzó un nivel récord de producción promedio de 5.912 toneladas por día.

La acería superó también los registros históricos de producción con un solo convertidor en servicio, alcanzando el nivel de 917 coladas mensuales. En la colada continua de desbastes, los trabajos realizados sobre reemplazo de aceros para obtener mayor velocidad de colada y mayor cantidad de acero colado en espesor 200 mm significaron incrementar en 3,4% la producción del ejercicio anterior al alcanzar 1.922 miles de toneladas.



El laminador de chapas en caliente registró un aumento del nivel productivo de 9,1% respecto del ejercicio anterior marcando otro récord de producción al alcanzar 2.083 miles de toneladas con un promedio del 14,5% de carga en caliente efectiva.

En el área laminación en frío se empleó al máximo la capacidad instalada obteniendo récords de producción en varias líneas. En el transcurso del ejercicio se efectuaron importantes mejoras en esta área productiva.

La producción de galvanizado en la planta de Haedo registró un aumento del 13,5% respecto del ejercicio anterior. Este incremento fue posible por el aprovechamiento de las inversiones realizadas en la sección de entrada de la línea. Incluyendo la producción de la Planta Canning de Comesi S.A.I.C., la producción de galvanizados se incrementó un 95,5% con relación al ejercicio pasado.

Evolución de la producción en miles de toneladas					
	93/94	94/95	95/96	96/97 (*)	97/98 (*)
Altos hornos	1.000	1.513	1.693	1.897	2.057
Colada continua	1.085	1.461	1.706	1.858	1.922
Laminador en caliente	1.254	1.562	1.718	1.909	2.083
Laminadores en frío	921	1.092	1.209	1.213	1.306
Estañado electrolítico	91	94	109	109	117
Galvanizado	103	100	125	179	351
Electro galvanizado	20	28	50	54	53

(*) Galvanizado incluye Comesi S.A.I.C.

IV. b Calidad

La Compañía obtuvo el Premio Nacional a la Calidad - Sector Privado 1997 - Categoría Grandes Empresas Productoras de Bienes. El Premio Nacional a la Calidad fue instituido por Ley N° 24.127 en 1992, y es la máxima y más exigente distinción a nivel país que se otorga a las empresas por su compromiso con la permanente búsqueda de la excelencia. Desde el comienzo de su otorgamiento, en 1994, Siderar es la primera empresa en su categoría en recibirlo. En oportunidades anteriores el premio quedó desierto debido a que ninguna compañía calificó a los exigentes requisitos establecidos. Las bases son similares a las del Premio Malcolm Baldrige de los Estados Unidos y a las del Premio Europeo a la Calidad.

Por quinto ejercicio consecutivo se obtuvieron significativas mejoras en los índices de caídas cualitativas, lo que repercutió en forma favorable en la relación cliente - Siderar. Esta evolución en la confiabilidad de los productos acompañó los crecientes niveles productivos de la Empresa.

Continúa vigente la certificación del Sistema de Calidad según Norma ISO 9001, emitida por Det Norske Veritas, que alcanza a todas las plantas industriales y sus unidades de negocios.

En el mes de diciembre, la Compañía certificó sus plantas proveedoras de la industria automotriz (Ensenada y Florencio Varela) según los requerimientos del Sistema de Calidad QS 9000 (Certificación realizada por Det Norske Veritas).

Las normas QS 9000 establecen requerimientos del Sistema de Calidad de los Proveedores, a nivel mundial, de las Terminales Automotrices: Ford Motor Company, General Motors Corporation y Chrysler Motors. Siderar es una de las primeras empresas del país en obtener esta certificación de calidad, que incorpora exigentes requisitos de la industria automotriz a la normativa internacional ISO 9001. Con este nuevo logro la Compañía continúa profundizando un proceso orientado a la satisfacción de los clientes, de acuerdo con las más modernas tendencias internacionales.

V. Situación de abastecimiento

Con el objetivo de "Generar ventajas competitivas a través de la cadena de valor de suministros", la Dirección de Abastecimiento focaliza su estrategia en los siguientes conceptos: integración, concentración de los negocios, relaciones comerciales de largo plazo, aseguramiento de la calidad en origen, especificaciones orientadas a resultados, participación de otros sectores, mejora continua y benchmarking.




En línea con esta estrategia se firmó un contrato con M.C.R. S.A. de Brasil para el suministro de 300.000 toneladas adicionales de mineral calibrado para el período comprendido entre mayo de 1998 a abril de 1999. Adicionalmente, se está desarrollando un mercado alternativo para el suministro, vía transporte oceánico, de mineral calibrado.

A finales del presente ejercicio se han renegociado los precios de los contratos de carbones, obteniéndose una reducción de los mismos del 10 al 12 % según el tipo y origen del carbón. También, se han cerrado nuevos contratos de fletes oceánicos, cubriendo la importación de carbón y mineral para el período comprendido entre abril de 1998 a marzo de 1999. Los precios que se lograron son los más bajos desde la adquisición de Somisa.

Con el objeto de asegurar el abastecimiento de gas, se ha negociado un incremento de 170.000 m³ por día en el suministro de gas natural al Centro Siderúrgico Gral. Savio, por un período de 21 años. El nuevo contrato implica también una extensión de los existentes por otros 9 años más, por un monto de aproximadamente 54.5 millones de dólares.

A los efectos de evaluar y mejorar la gestión de abastecimiento, se está realizando "benchmarking" con otras empresas siderúrgicas.

A la fecha, sobre un total de 259 proveedores críticos, se encuentran evaluados 219. De éstos, 71 han obtenido la certificación ISO 9000 y 60 proveedores nacionales están implementando planes de desarrollo.

La evolución de las principales operaciones de tercerización realizadas por la Compañía es la siguiente:

- Planta de oxígeno (Air Liquide): se cumplieron los planes de inversión previstos por contrato, lo que le permitió a la planta llevar la capacidad de producción de gases a las 670 tn/día. Adicionalmente, el concesionario realizó otras inversiones elevando nuevamente la capacidad a la actual de 1.100 tn/día.
- Puerto (Som SA): desde que comenzó la administración del puerto por parte del concesionario, comenzaron a obtenerse los beneficios derivados de un menor costo operativo del área. Sin embargo, la profundización del ahorro está vinculada a la concreción de las inversiones previstas, las cuales se están cumpliendo en tiempo y forma. En agosto estará funcionando el apilador que permitirá optimizar los ritmos de descarga en el área de materias primas.
- Central termoeléctrica (Argener): a partir de agosto de 1998 se prevé el comienzo de las entregas de vapor, luego de superar problemas técnicos en las turbinas.

VI. Inversiones

El conjunto de inversiones desarrolladas por la Compañía a partir de la finalización del Plan Maestro inicial, tiene por objetivo consolidar la calidad de los productos e incrementar la capacidad productiva, eliminando los actuales cuellos de botella, con el propósito de acompañar el actual crecimiento del consumo de acero en Argentina en el corto y mediano plazo.

El total invertido en el ejercicio ascendió a 91 millones de pesos. Esta cifra llevó el total invertido por Siderar desde la privatización de Somisa, a más de 670 millones de dólares (incluyendo la compra de Comesi S.A.I.C., efectuada durante el ejercicio anterior).

El foco de las inversiones del ejercicio estuvo dado sobre las áreas de laminación en frío, destacándose las intervenciones sobre los dos laminadores "Tandem", que incorporaron sistemas automáticos para el cambio de los cilindros de trabajo, con lo cual se obtiene un aumento de capacidad y asegura la calidad de los productos. El monto de la inversión superó los 13 millones de dólares.

Adicionalmente, se instaló una máquina para el texturado de los cilindros que permitirá cumplir con estrictos requerimientos de rugosidad de chapa vinculados principalmente a la industria automotriz.

Asimismo, se llevaron a cabo mejoras sobre las dos líneas de decapado, sobre los laminadores de temple, y la primera etapa de potenciamiento de la línea de estañado electrolítico, basada en estudios realizados por Nippon Steel Corporation. En el área de recocido, se adquirieron 12 nuevas bases de alta convección que se montarán durante el segundo semestre de año 1998.

